



Дистрибутор -
- компания "Промышленные решения"
www.IndustrialSolutions.ru

BRUSHABLE CERAMIC

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Наполненный керамикой состав для нанесения кистью

Описание продукта:

Наполненный керамикой эпоксидный компаунд с высокими эксплуатационными свойствами, пригодный для нанесения кистью. Предназначен для герметизации, защиты и ремонта поверхностей, подверженных износу, эрозионным и коррозионным воздействиям.

Особенности и преимущества:

- Низкая вязкость позволяет достигать 100% контакта с подготовленной поверхностью.
- Простота нанесения с использованием кисточки с короткой щетиной либо валика.
- Высокая химическая стойкость.
- Теплостойкость до 180 °С.
- Допускается для использования на животноводческих и птицеводческих предприятиях.

Рекомендации по применению:

- Герметизация и защита нового оборудования, подверженного эрозионным и коррозионным воздействиям.
- Защита корпусов насосов, запорной арматуры, лопастей крыльчаток, емкостей для воды.
- Восстановление теплообменников, трубных решеток и другого оборудования водяных циркуляционных контуров.
- Рекомендуется использовать в качестве верхнего (наружного) покрытия восстановленных поверхностей для обеспечения особой гладкости.
- Материал белого цвета сертифицирован для применения в контакте с питьевой водой.

Типовые физические характеристики:

	Красного / голубого цвета	Белого цвета (для контакта с пищевыми продуктами)
Вязкость после смешения компонентов, сПз	32000	40000
Содержание отверждаемого материала, %	100	100
Плотность отвержденного материала, г/см ³	1,53	1,53
Жизнеспособность при 24 ⁰ С, мин	40	20
Прочность при сжатии, МПа	105	105
Адгезионная прочность на сдвиг, МПа	13,8	13,8
твердость по Шору D	90	87
Электрическая прочность, кВ/мм	15,0	15,0
Расход при толщине покрытия 0,4 мм, кг/м ²	0,64	0,64
Типичная толщина покрытия при нанесении кистью, мм	0,25 - 0,5	0,25 - 0,5
Рабочие температуры, °С:		
во влажной среде	≤ 65	≤ 65
в сухой среде	≤ 180	≤ 180



Дистрибутор -
- компания "Промышленные решения"
www.IndustrialSolutions.ru

Химическая стойкость (30 суток выдержки при температуре 24 °С):

5% гипохлорит натрия	П	10% фосфорная кислота	В
5% тринатрийфосфат	П	40% фосфорная кислота	У
10% серная кислота	П	10% гидроксид натрия	П
50% серная кислота	У	50% гидроксид натрия	П
10% соляная кислота	П	5% сульфат алюминия	П
10% азотная кислота	В	хлорное железо	П
40% азотная кислота	У	10% уксусная кислота	Н

П - превосходная, В - высокая, У - удовлетворительная, Н - неудовлетворительная

Эпоксиды проявляют высокую стойкость к воде, насыщенным растворам солей, этилированному бензину, легким нефтепродуктам, маслу и пропиленгликолю. Эпоксиды, в общем случае, не рекомендуются для длительного контакта с концентрированными кислотами и органическими растворителями. Пожалуйста, проконсультируйтесь с изготовителем по поводу прочих химических сред.

ИНФОРМАЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

Подготовка поверхности:

Качественная подготовка поверхности важна для успешного нанесения материала. Должна приниматься во внимание следующая процедура.

- Во-первых, обезжирьте поверхность с помощью очистителей Devcon Cleaner Blend 300, #19510. Масла, смазки и загрязнения должны быть полностью удалены перед нанесением любого эпоксидного материала.
- Поверхности необходимо придать шероховатость, лучше всего - пескоструйной обработкой (песок - 8 - 40 меш), либо абразивом или проволочной щеткой. При использовании абразивного диска, обработку можно проводить до проявления белой металлической поверхности. Это создает более развитую поверхность, что повышает адгезию. Для нанесения материала желательна шероховатость поверхности 0,08 - 0,13 мм. Край нанесенного эпоксидного материала не должны выступать, материал должен быть заключен между хорошо обозначенными кромками (например, проточки) и шероховатой поверхностью подложки.
- Металлическая поверхность, подвергавшаяся воздействию морской воды или других растворов солей, должна быть опескоструена и обработана струей воды высокого давления, затем оставлена на ночь для "выпотевания" солей из металла, после чего необходимо повторить струйную обработку для удаления растворимых солей. Перед нанесением всех эпоксидных материалов должен быть проведен тест на загрязнение хлоридами. Максимальное количество растворимых солей остающихся на подложке не должно превышать 40 р.р.м. (частей на миллион).
- После любой абразивной обработки должна быть проведена химическая очистка очистителем Devcon Cleaner Blend 300. Это поможет удалить все следы песка, масла, смазок, пыли и других посторонних веществ.
- В условиях низких температур, рекомендуется разогревать ремонтируемую зону, приблизительно, до 40 °С непосредственно перед нанесением металло-наполненных эпоксидов. Эта процедура позволяет просушить поверхность от влаги и способствует достижению максимальной адгезии эпоксидов к подложке.
- Все подготовленные поверхности должны ремонтироваться как можно скорее, для исключения какого-либо загрязнения.
- Радиус всех кромок должен быть не менее 3 мм, радиус внутренних углов - не менее 9,5 мм.



Дистрибутор -
- компания "Промышленные решения"
www.IndustrialSolutions.ru

Смешение:

Данный материал создан для нанесения на подготовленную поверхность кистью с короткой щетиной. Тщательно размешайте до однородной консистенции отверткой, либо аналогичным инструментом, приблизительно в течение 4 минут. Следите, чтобы перемешивался весь объем материала, в том числе, возле дна и стенок емкости. Настоятельно рекомендуется полностью смешивать поставляемые упаковки компонентов. Если смешивается количество меньше, чем в поставляемых упаковках, то соотношения компонентов следующие:

Красный №11760, Голубой №11765	Весовое соотношение смола/отвердитель - 5,6/1 Объемное соотношение - 3,4/1
Белый №11770	Весовое соотношение смола/отвердитель - 8,5/1 Объемное соотношение - 5,6/1

Нанесение:

Для получения наилучших результатов, Brushable Ceramic следует хранить и наносить при комнатной температуре. Brushable Ceramic может наноситься при температурах в интервале от 13 до 30 °С. Если температура ниже 20 °С, жизнеспособность и время отверждения будут больше, при температурах выше комнатной - жизнеспособность и время отверждения будут меньше. Brushable Ceramic может использоваться как покрытие в сочетании с мастикой Ceramic Repair Putty для обеспечения большей толщины слоя. Максимальное время между нанесением Ceramic Repair и Brushable Ceramic составляет 6 - 16 часов. Максимальная толщина отвержденного покрытия, пригодного для эксплуатации - 1 мм.

Отверждение:

Нанесение Brushable Ceramic красной и голубой можно осуществлять в течение 40 минут при температуре 24 °С, нанесение Brushable Ceramic белой - в течение 21 минуты. Потеря липкости достигается, приблизительно, через 2 - 3 часа после нанесения. Отвержденное покрытие становится пригодным к эксплуатации через 24 часа при температуре 24 °С. Время окончательного отверждения можно сократить применением нагревания, после того, как материал отверждался некоторое время при комнатной температуре (при температуре 65 °С покрытие отверждается за 4 часа). Максимальное время между нанесением отдельных слоев покрытия составляет 4 - 6 часов, это снимает проблемы адгезии между слоями. Наилучшие результаты получаются при нанесении Brushable Ceramic в два слоя. Каждый слой должен быть толщиной 0,4 - 0,5 мм. Нанесение покрытия в два слоя позволяет избежать появления пор.

Внимание:

Перед использованием данного продукта, пожалуйста, ознакомьтесь с информацией по безопасному обращению с ним, представленной в Листке безопасности (Material Safety Data Sheet).

Гарантийные обязательства:

Devcon заменяет материал, признанный некондиционным. Ввиду того, что хранение, переработка, и применение данного материала находится вне нашего контроля, мы не несем ответственности за полученные результаты.

Поставка:

№ по каталогу Фасовка

11762 (голубой) 0,5 кг

11770 (белый) 0,9 кг