



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

PLASTIC STEEL LIQUID (B)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Жидкий состав "полимерная сталь" (B)

Описание продукта:

Наполненная сталью жидкая эпоксидная композиция общего назначения для обслуживания и ремонта оборудования.

Особенности и преимущества:

- Низкая вязкость, упрощающая заливку.
- Точное воспроизведение модели при заливке.
- Возможность точной механической обработки.
- Низкая усадка.

Рекомендации по применению:

- Фиксация деталей, сложных для монтажа.
- Заливка и выравнивание оборудования.
- Ремонт труднодоступных участков оборудования, в тех случаях, когда требуется низковязкий компаунд.
- Копирование образцов.
- Изготовление форм и матриц с небольшим сроком службы.

Типовые физические характеристики:

Цвет	Темно-серый
Вязкость после смешения компонентов, сПз	20000
Содержание отверждаемого материала, %	100
Плотность отвержденного материала, г/см ³	2,1
Усадка при отверждении (ASTM D 2566), мм/мм	0,0006
Удельный объем, см ³ /г	0,47
Жизнеспособность при 24 °С (навеска 454 г), мин.	45
Прочность на сжатие (ASTM D 695), МПа	70,3
Адгезионная прочность на сдвиг (ASTM D 1002), МПа	19,3
Твердость отвержденного материала по Шору D (ASTM D 2240)	85
Электрическая прочность, кВ/мм	1,18
Расход при толщине покрытия 6,4 мм, кг/м ²	13,5
Теплостойкость, °С	
во влажной среде	50
в сухой среде	120



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

Химическая стойкость (выдержка в течение 30 суток при температуре 24 °С):

Керосин	В	Метанол	Н
10% соляная кислота	В	Толуол	У
Хлорированные растворители	В	Аммиак	В
10% серная кислота	В	10% гидроксид натрия	П

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.

Указания по использованию:

Правильная подготовка поверхности является определяющей для успешного использования эпоксидов. Во всех случаях поверхность должна быть чистой, сухой, свободной от масла и шероховатой.

1. Удалите масло, смазку и загрязнения с помощью эффективного очищающего и обезжиривающего средства (пригодным для этой цели является Devcon Cleaner Blend 300).
2. Придайте поверхности шероховатость пескоструйной обработкой (песком 8 - 40 меш) или шлифовкой. В большинстве случаев, желательна шероховатость 0,08 - 0,13 мм.
3. После обработки абразивами, поверхность должна быть повторно очищена от продуктов этого процесса.
4. Наилучшая температура нанесения составляет 13 - 30 °С. В холодных условиях рекомендуется подогревать ремонтируемую зону, приблизительно, до 40 °С.
5. Добавьте отвердитель и тщательно перемешайте отверткой или шпателем до образования однородной массы, не содержащей прожилок (в течение, приблизительно, 4 минут).

Соотношение "смола - отвердитель": весовое - 9/1, объемное - 3/1.

6. Распределите смешанный материал по ремонтируемой зоне и плотно вотрите в подложку для обеспечения максимального контакта с поверхностью.
7. Для перекрытия больших полостей и отверстий используйте стеклоткань и механический крепеж.

Изготовление эпоксидных отливок:

1. Нанесите эпоксидный состав кистью тонким слоем на поверхность модели.
2. Заливайте состав тонкой струей, для исключения образования воздушных пузырьков.
3. Не заливайте состав слоем более 25 мм за один раз. Дайте возможность материалу "схватиться" и остыть, прежде чем заливать дополнительную порцию.

Отверждение:

- Нанесение можно осуществлять в течение 45 минут при температуре 24 °С.
- Функциональное отверждение (75%) достигается через 16 часов при температуре 24 °С.
- Для получения наилучших физических характеристик, проведите отверждение в течение 4 часов при температуре 90 °С после отверждения при комнатной температуре в течение 2,5 часов.



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

Механическая обработка:

Время отверждения материала перед механической обработкой должно быть не менее 4 часов.

Скорость точения: 760 мм/с

Режим резки: сухой

Скорость подачи (при грубой обработке): 0,1 - 0,3 мм/с

Скорость подачи (при окончательной обработке): 0,05 мм/с

Полировка: используйте влажную наждачную бумагу 400 - 650; материал должен быть отполирован до шероховатости 0,6 - 1,2 мкм.

Внимание:

Используйте соответственно Листку безопасности (Material Safety Data Sheet). Только для промышленного применения.

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

10211 0,5 кг

10215 1,0 кг