



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

Aluminum Liquid (F-2)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Жидкий эпоксидный состав, наполненный алюминием (F-2)

Описание продукта:

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

Особенности / преимущества

- Для отливки форм, шаблонов и оснастки.
- Точно воспроизводит поверхность моделей.
- Допускает точную механическую обработку.
- Низкая вязкость / Низкая усадка

Рекомендуемое применение

- Изготовление слепков с моделей.
- Отливка легких форм.
- Изготовление шаблонов.
- Ремонт матриц и пуансонов.

Типовые физические свойства:

Цвет	Серебристый
Вязкость после смешения компонентов, сПз	20000
Содержание отверждаемого материала, %	100
Плотность отвержденного материала, г/см ³	1,58
Усадка при отверждении (ASTM D 2566), мм/мм	0,0009
Удельный объем, см ³ /г	0,632
Жизнеспособность при 24 °С (навеска - 453 г), мин	75
Прочность на сжатие (ASTM D 695), МПа	67,7
Адгезионная прочность при сдвиге (ASTM D 1002), МПа	18,6
Твердость по Шору D	85
Электрическая прочность (ASTM D 149), кВ/мм	3,94
Расход материала (при толщине слоя 6,4 мм), кг/м ²	10,0
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 24 °С)

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

В - высокая, У - удовлетворительная

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 к применению:

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 при смешении: по весу - 9/1, по объему - 5/1.

6. Распределите смешанный материал по ремонтируемой зоне и плотно вотрите в подложку для обеспечения максимального контакта с поверхностью.

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 75 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 данных по 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 Упаковка

10711 0,5 кг

10715 1,0 кг