



Дистрибутор -  
- компания "Промышленные решения"  
[www.IndustrialSolutions.ru](http://www.IndustrialSolutions.ru)

## WEAR RESISTANT LIQUID (WR)

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

## Противоизносный жидкий состав (WR)

#### Описание продукта:

Наполненный керамикой жидкий эпоксидный состав для изделий, требующих исключительной прочности и долговечности:

#### Особенности и преимущества:

- Пригоден для отливки матриц и шаблонов в металлообработке.
- Сочетает антифрикционные и великолепные противоизносные свойства.
- Безусадочность отверждения обеспечивает точное воспроизведение модели.

#### Рекомендации по применению:

- Для изготовления форм, предназначенных для работы с абразивными материалами.
- Для защиты и восстановления сопрягаемых металлических поверхностей, подверженных износу.
- Для защиты металлов от контактной коррозии.
- Для ремонта направляющих.

#### Типовые физические характеристики:

Цвет	Темно-серый
Вязкость после смешения компонентов, сПз	25000
Содержание отверждаемого материала, % об.	100
Плотность отвержденного материала, г/см <sup>3</sup>	1,8
Усадка при отверждении (ASTM D2566), мм/мм	0,0005
Удельный объем, см <sup>3</sup> /г	0,57
Жизнеспособность при 24 °С (навеска - 454 г), мин.	50
Прочность на сжатие (ASTM D 695), МПа	67,8
Адгезионная прочность на сдвиг (ASTM D 1002), МПа	17,8
Твердость по Шору D	88
Электрическая прочность (ASTM D 149), кВ/мм	15,7
Расход при толщине покрытия 6,4 мм, кг/м <sup>2</sup>	11,3
Рабочие температуры, °С:	
во влажной среде	≤ 50
в сухой среде	≤ 120

#### Химическая стойкость (при 30-суточной выдержке):

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

В - высокая, У - удовлетворительная, Н - неудовлетворительная.



Дистрибутор -  
- компания "Промышленные решения"  
[www.IndustrialSolutions.ru](http://www.IndustrialSolutions.ru)

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 ПРИМЕНЕНИЮ:**

### **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. 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. Края 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.

### **Смешение:**

Соотношение компонентов при смешении: весовое - 9/1, объемное - 4/1.

Добавить отвердитель к смоле. Тщательно перемешать отверткой или аналогичным инструментом до однородной консистенции без прожилок (в течение, приблизительно, 4 минут). Проследить за тем, чтобы материал у дна и стенок емкости был также перемешан.

### **Применение:**

Для литьевого применения, нанести кистью тонкий слой на подготовленную поверхность, затем заливать материал тонкой струей, для исключения возможности образования пузырьков. Не заливать жидкий эпоксидный состав слоем толще 25 мм за один раз. Дать возможность материалу остыть до комнатной температуры перед заливкой следующей порции. Заливка состава чрезмерно толстым слоем может приводить к большой усадке материала.



Дистрибутор -  
- компания "Промышленные решения"  
[www.IndustrialSolutions.ru](http://www.IndustrialSolutions.ru)

**Отверждение:**

Слой WR толщиной 12 мм отверждается 4 часа при температуре 24 °С. Через 16 часов материал отверждается в достаточной степени для механической обработки, окраски или работы в химических средах.

**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

11211            0,5 кг