



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

PLASTIC STEEL PUTTY (A)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Мастика "полимерная сталь" (A)

Описание продукта:

Наполненная сталью эпоксидная мастика общего назначения для обслуживания и ремонта оборудования. Для заливки, восстановления и соединения металлических поверхностей.

Особенности и преимущества:

- Легко наносится, не требует специального инструмента.
- Образует соединения с большинством металлов и бетоном.
- Поддается механической обработке.
- Устойчив к большинству химических сред.
- Сертифицирован по спецификации Mil. Spec. DOD-C_24176B.

Рекомендации по применению:

- Ремонт металлических частей, поврежденных вследствие износа или усталости.
- Исправление отливок.
- Изготовление сборочных приспособлений и крепежа.
- Восстановление корпусов насосов и арматуры.
- Восстановления валов и подшипников.

Типовые физические характеристики:

Цвет	Темно-серый
Вязкость после смешения компонентов	Мастика
Содержание отверждаемого материала, % об.	100
Плотность отвержденного материала, г/см ³	2,33
Усадка при отверждении (ASTM D2566), мм/мм	0,0006
Удельный объем, см ³ /г	0,43
Жизнеспособность при 24 °С (навеска - 454 г), мин.	45
Прочность на сжатие (ASTM D 695), МПа	57,0
Адгезионная прочность на сдвиг (ASTM D 1002), МПа	19,3
Твердость по Шору D	85
Электрическая прочность (ASTM D 149), кВ/мм	1,18
Расход при толщине покрытия 6,4 мм, кг/м ²	14,6
Рабочие температуры, °С:	
во влажной среде	≤ 38
в сухой среде	≤ 120

Химическая стойкость (при 30-суточной выдержке):

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

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



Дистрибутор -
- компания "Промышленные решения"
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.

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 - 2,5/1.

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.

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.

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.



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

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:

<u>№ по каталогу</u>	<u>Фасовка</u>
10112	0,5 кг
10115	1,0 кг