



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

STAINLESS STEEL PUTTY (ST)

Техническая информация

Мастика, наполненная нержавеющей сталью (ST)

Описание продукта:

Наполненная сталью коррозионно-стойкая эпоксидная мастика для ремонта оборудования.

Особенности и преимущества.

- Отверждается при комнатной температуре.
- Не корродирует, образует поверхность, подобную нержавеющей стали.
- Соединяется с черными и цветными металлами, деревом и бетоном.
- Пригодна для механической обработки, с помощью обычных инструментов по металлу.
- Обладает превосходной химической стойкостью.

Рекомендации по применению.

- Ремонт и восстановление оборудования из нержавеющей стали, в тех случаях, когда сварка является неудобной или невозможной.
- Исправление повреждений оборудования, механизмов и литья.
- Восстановление валов, направляющих и желобов.
- Ремонт оборудования химической и пищевой промышленности.
- Сертифицирована для применения в контакте с питьевой водой.

Типовые физические характеристики:

Цвет	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	0,001
Удельный объем, см ³ /г	0,45
Жизнеспособность при 21 °С, мин.	45
Прочность на сжатие (ASTM D 695), Н/мм ²	61
Адгезионная прочность на сдвиг (ASTM D 1002), Н/мм ²	21
Твердость по Шору D	85
Электрическая прочность (ASTM D 149), кВ/мм	1,18
Расход при толщине покрытия 6,4 мм, кг/м ²	14,3
Соотношение компонентов по массе	11 : 1

Химическая стойкость (при 30-суточной выдержке):

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

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 нанесению:

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

- Если поверхность загрязнена маслом или смазкой, используйте для обезжиривания продукты Devcon Fast Cleaner 2000 Spray либо Cleaner Blend 300.
- Пескоструйной или иной механической обработкой удалите с поверхности краску, ржавчину и другие загрязнения.
- Особенности ремонта алюминиевых поверхностей. Окисление алюминиевых поверхностей снижает адгезию эпоксидов. Окисная пленка должна быть удалена с поверхности перед нанесением материала механической (пескоструйной) или химической обработкой.
- Сделайте поверхность шероховатой. Идеально подходит пескоструйная обработка (песок 8 - 40 меш), либо обработка абразивными кругами и щетками. Обработка абразивом должна производиться до появления белой металлической поверхности. 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.

Соотношение "смола - отвердитель": весовое - 11 / 1, объемное - 3,75 / 1.

Материал легко наносится и не сползает с потолочных и вертикальных поверхностей. Добавьте отвердитель в смолу и тщательно перемешайте шпателем на плоской поверхности (плите). Не осуществляйте перемешивание в контейнере.

Нанесение.

Для получения наилучших результатов, продукт следует хранить и наносить при комнатной температуре. Нанесение материала может производиться при температурах в интервале 13 ÷ 52 °С. Распределите мастику шпателем по подготовленной поверхности. Плотно втирайте для обеспечения максимального контакта с поверхностью и предотвращения образования воздушных включений. Для перекрытия больших полостей и отверстий используйте стеклоткань, жель или металлическую сетку.



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

Отверждение:

Слой материала толщиной 13 мм отверждается в течение 4 часов при температуре 24 °С. Полное отверждение материала происходит в течение 16 часов, после чего допускается его механическая обработка и окраска. Фактическое время отверждения эпоксидов зависит от массы и геометрических размеров детали и окружающей температуры.

Срок хранения

При хранении в оригинальной упаковке при комнатной температуре, допустимый срок хранения составляет три года.

Внимание:

Используйте соответственно Листку безопасности (Material Safety Data Sheet).

Поставка:

<u>№ по каталогу</u>	<u>Фасовка</u>
10271	0,5 кг