



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

WEAR GUARD HIGH LOAD (WR-2)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Анти-абразивная мастика для крупных частиц

Описание продукта:

Наполненная керамикой мастика для защиты поверхности от интенсивного абразивного воздействия.

Особенности и преимущества:

- Создана для использования в оборудовании, работающем со средами, содержащими абразивные частицы диаметром 3 мм и более.
- Высокая адгезия к поверхности металлов, керамики и бетона.
- Теплостойкость до 150 °С.

Рекомендации по применению:

- Защита - вентиляторы, желоба, измельчительное оборудование.
- Ремонт - колена трубопроводов, шламонасосы, форсунки, сита, питатели.
- Восстановление - бункеры, вагонетки, сепараторы и т. п.

Типовые физические характеристики:

Цвет	Серый
Вязкость после смешения компонентов	Мастика
Содержание отверждаемого материала, % об.	100
Плотность отвержденного материала, г/см ³	2,20
Удельный объем, см ³ /г	0,45
Жизнеспособность при 24 °С (навеска - 454 г), мин.	45
Прочность на сжатие (ASTM D 695), МПа	75,8
Адгезионная прочность на сдвиг (ASTM D 1002), МПа	16,4
Твердость по Шору D	87
Расход при толщине покрытия 6,4 мм, кг/м ²	14,1
Рабочие температуры, °С:	
во влажной среде	≤ 60
в сухой среде	≤ 150

Химическая стойкость (30-суточная выдержка при температуре 24 °С):

Керосин	П	Метанол	Н
10% соляная кислота	В	Толуол	В
Хлорированные растворители	В	Аммиак	П
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.



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

ИНФОРМАЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

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, #19510. 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 пескоструена 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.
- Для оборудования, предназначенного для работы в условиях экстремальных ударных и вибрационных воздействий, рекомендуется прикрепление точечной сваркой на обрабатываемую поверхность металлических крепежных элементов, поверх которых шпателем должна наноситься мастика. При этом не следует допускать образование пустот и воздушных карманов.

СМЕШЕНИЕ. Соотношение смола / отвердитель: по весу - 2 / 1; по объему 2 / 1.

При смешении материал образует мастику, которая может наноситься на потолочные и вертикальные поверхности. Добавьте отвердитель к смоле и тщательно перемешайте в течение, приблизительно четырех минут, обращая внимание на то, чтобы был перемешан материал возле дна и стенок контейнера. Для перемешивания больших количеств материала, используйте Т-образную мешалку с электроприводом при умеренной скорости вращения.

ГРУНТОВКА. Металлические поверхности, для которых неприменима пескоструйная обработка, рекомендуется предварительно покрывать материалом Devcon Brushable Ceramic (#11765 или #11760). Нанесите тонкий слой Devcon Brushable Ceramic (0,3 - 0,5 мм) на металлическую поверхность проведите отверждение покрытия в течение нескольких часов. Затем, до того как полностью отвердилось грунтовочное покрытие, нанесите Wear Guard High Temp. Нанесение грунта повышает адгезию основного покрытия к гладким поверхностям.



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

НАНЕСЕНИЕ

Для получения наилучших результатов, состав следует хранить и наносить при комнатной температуре. Нанесение может осуществляться в диапазоне температур 10 - 30 °С. При температурах ниже 20 °С жизнеспособность и время отверждения увеличивается, при температурах выше комнатной жизнеспособность и время отверждения резко сокращаются. Первоначально, шпателем или аналогичным инструментом должен быть нанесен тонкий слой мастики, чтобы "смочить" поверхность и обеспечить 100% контакт. Затем толщина покрытия наращивается. Окончательно, толщина покрытия должна составлять, минимум 6 мм. Предполагаемый расход материала - 14,1 кг/м². Покрытие может быть разглажено подогретым мастерком или мастерком, смоченным водой. мастика должна быть плотной и слегка липкой.

ОТВЕРЖДЕНИЕ

Материал отверждается в течение, приблизительно, 16 часов при температуре 24 °С и толщине покрытия 12 мм. Время жизни материала составляет 45 минут. Степень отверждения покрытия можно повысить нагревом до 65 °С в течение 2 - 3 часов. Это может быть выполнено в термостате, с помощью ламп или других источников тепла. Использование открытого огня не допускается.

ВНИМАНИЕ

Перед использованием материала ознакомьтесь с Листком данных по безопасности (Material Safety Data Sheet).

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

11490

13,6 кг