



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

FLEXANE® PUTTY HP

Техническая информация

Мастика FLEXANE® HP

Описание продукта

Материал, обеспечивающий максимальную защиту оборудования от износа, абразивного и ударного воздействия. Для футеровки и защиты оборудования, и ремонта резиновых деталей, работающих в особо агрессивных условиях.

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Простота смешения компонентов
- Возможность гладкого нанесения мастерком
- Специальная кисть для нанесения покрытия (в комплекте)
- Образует соединение с металлами, бетоном, резиной, деревом и стеклопластиковыми
- Превосходная химическая стойкость
- Практическое отсутствие усадки при отверждении
- Образует прочный, упругий эластомер с твердостью 78 по Шору А
- Высокая прочность на раздир обеспечивает чрезвычайно высокое сопротивление абразивному износу и ударному разрушению
- Стойкость к влажным абразивам при температурах до 50 °С

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

- Защитная шумопоглощающая облицовка нового и эксплуатирующегося оборудования
- Защита поверхности оборудования от износа и воздействия абразивных сред
- Ремонт и восстановление конвейерных лент

ТИПОВЫЕ СВОЙСТВА

Весовое соотношение смола : отвердитель	2,51 : 1
Вязкость смеси, сПз	мастика
Удельный объем, см ³ /кг	848
Твердость по Шору А	78
Жизнеспособность (навеска 500 г), мин	10
Максимальная рабочая температура, °С	
в сухой среде	80
во влажной среде	50
Усадка при отверждении (ASTM D2566), мм/мм	0,12*
Относительное удлинение при разрыве (ASTM 149), %	600
Прочность при растяжении (ASTM D1002), Н/мм ²	31
Электрическая прочность (ASTM 149), кВ/мм	0,55
Прочность на раздир (ASTM D624), Н/мм	70

* Усадка за счет испарения растворителя.



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

ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ (30-суточная выдержка при температуре 24 °С)

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

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

В общем случае, продукты Flexane не рекомендуются для применения в контакте с растворителями, маслами и топливом. Информация по другим химическим средам может быть получена у разработчика материалов.

ИНФОРМАЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

Подготовка поверхности

Металлические поверхности. Поверхность должна быть тщательно очищена продуктами Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300. Перед нанесением состава с поверхности должны быть удалены масла, смазки и другие загрязнения. Поверхности следует придать шероховатость обработкой проволочной щеткой или абразивом.

Поверхность резины. Поверхность резины следует тщательно очистить абразивом и очистителем Devcon Fast Cleaner 2000 Spray или Cleaner Blend 300. Поверхность резины должна быть шероховатой и свободной от загрязнений. Протирайте поверхность резины ветошью, смоченной очистителем, до тех пор, пока ткань не перестанет окрашиваться. Цвет резины должен стать более насыщенным.

Поверхность бетона. Бетон является весьма пористым материалом и требует многократной очистки. Поверхность необходимо обезжирить очистителем Devcon Fast Cleaner 2000 Spray или Cleaner Blend 300 и промыть. Для более быстрой и эффективной очистки могут быть использованы механические моечные устройства и обработка паром. Перед нанесением материалов поверхность должна быть тщательно просушена.

Грунтование поверхности (нанесение праймера).

Металлическая поверхность. Нанесите два слоя праймера FL-10 и просушите в течение 15 минут до потери липкости.

Поверхность резины. На поверхность резины или полиуретана нанесите слой праймера FL-20 и просушите в течение 15 - 20 минут до потери липкости. Пористая резиновая поверхность может потребовать нанесения нескольких слоев праймера.

Поверхность бетона. Пористая поверхность бетона может потребовать нанесения нескольких слоев праймера. Просушивайте каждый слой праймера около 30 минут перед нанесением следующего слоя.

Дерево и стеклопластик. Используйте праймер FL-20. Мягкие породы дерева требуют нанесения двух слоев покрытия, ввиду их высокой абсорбционной способности.

Изделия, предназначенные для работы в воде и водных растворах. Используйте оба праймера - FL-10 и FL-20 для грунтования любой металлической поверхности, предназначенной для эксплуатации в водных средах. Вначале нанесите праймер -10 и просушите покрытие в течение 60 минут. Затем нанесите слой праймера FL-20 и просушите в течение 30 минут перед нанесением материала.

СМЕШЕНИЕ

Добавьте отвердитель в контейнер со смолой Flexane и тщательно перемешайте в течение 2 минут. Обратите внимание на необходимость тщательного перемешивания всего объема материала, включая области возле стенок и дна контейнера.

ПРИМЕНЕНИЕ

Ремонт конвейерных лент

Может выполняться два вида ремонта конвейерных. Наиболее частый случай - отверстие в ленте. Это происходит, когда транспортируемый груз заклинивает в зоне очистки конвейера и прорывает ленту. Другой вид повреждений - в зоне соединения ленты. Тонкие частицы транспортируемых материалов проникают в замки ленты и приводят к их износу. Во избежание таких аварий, рекомендуется наносить на металлические замки покрытие Flexane.

Ремонт отверстий и прорезов в лентах.

- Обработайте ремонтируемый участок ленты абразивом, затем подготовьте поверхность, как это рекомендовано для резин.
- Подложите что-либо под ленту в месте прорыва, чтобы исключить протекание материала вниз.
- Нанесите праймер FL-20 в зоне, приблизительно, 100 - 20 мм вокруг отверстия. Просушите в течение 30 минут.
- Нанесите мастику на место прорыва и, приблизительно, на 100 - 200 мм вокруг.
- Нанесением мастики вокруг места прорыва и выравниванием краев заделки заподлицо с лентой, обеспечивается изготовление заплат, находящейся, практически, в плоскости ленты. Для обеспечения достаточной прочности и гибкости, должен быть нанесен слой мастики, по меньшей мере, толщиной 3 мм.

Ремонт замков ленты

- Придайте шероховатость поверхности ленты в зоне 100 - 200 мм вокруг замка и выполните процедуру подготовки поверхности, рекомендованную для резин.
- Покройте резиновую поверхность ленты на 100 - 200 мм вокруг замка праймером FL-20. Просушите 15 - 30 минут.
- Покройте металлический замок липкой лентой. Нанесите вазелин или иной подобный материал поверх липкой ленты. Это будет действовать, как антиадгезив, что позволит отвержденному материалу быть "мостиком" над

металлическим замком. Таким образом предотвращается возможность растрескивания эластомера в районе замка при эксплуатации.

- Нанесите мастику на область замка. Прижимайте материал к поверхности при нанесении.
- Загладьте мастику по контуру замка и вокруг него на расстоянии 100 - 200 мм. Пригладьте края заделки. Нанесите покрытие толщиной не менее 3 мм.
- Для ускорения отверждения можно использовать нагрев и ускоритель Devcon Flexane Accelerator.

Внутренняя облицовка / Шумопонижающие покрытия

Flexane обладает чрезвычайно высокой эластичностью. Это свойство привлекательно для применения в тех устройствах, где требуется ударостойкость - в питателях, желобах и циклонах на промышленных предприятиях, цементных производствах, шахтах. Применение в качестве облицовки требует достаточной толщины покрытия и использования праймера для обеспечения высокой адгезии.

- Важной является правильная подготовка поверхности и придание ей необходимой шероховатости.
- Необходимо использовать совместно праймеры FL-10 и FL-20. Первым наносят праймер FL-10, тщательно просушивают, затем наносят FL-20 и просушивают 30 минут перед нанесением продукта Flexane.
- Перед нанесением материала убедитесь, что подложка везде плотно соединена встык. На незакрепленных краях возможно подрезание покрытия. Для обеспечения необходимой износостойкости, толщина наносимого покрытия должна составлять, по меньшей мере, 2 мм.

В других случаях, наносите мастику на поверхность и втирайте материал шпателем. Это позволяет предотвратить образование воздушных карманов в заделке.

ОТВЕРЖДЕНИЕ

Дайте возможность материалу отвердиться в течение не менее 6 часов, прежде чем возвращать оборудование в эксплуатацию в облегченном режиме. После отверждения, материал может шлифоваться абразивом. Следите за тем, чтобы шлифовальный инструмент все время передвигался и не перегревал поверхность материала. Извлечение отливок производите, приблизительно, через 5 - 10 часов. Штатную эксплуатацию покрытия начинайте не ранее, чем через 24 отверждения материала. Для ускорения отверждения продуктов Flexane используйте ускоритель - Devcon Flexane Accelerator.

СРОК ХРАНЕНИЯ

Срок хранения материалов при комнатной температуре в оригинальной упаковке составляет 2 года с момента изготовления.

ВНИМАНИЕ

Используйте соответственно Листку данных по безопасности (Material Safety Data Sheet).

ПОСТАВКА

№ по каталогу
15821

Фасовка
0,5 кг