



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

Bronze Putty (BR)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Мастика, наполненная бронзой (BR)

Описание продукта:

Наполненная бронзой эпоксидная мастика для восстановления и ремонта бронзовых деталей и оборудования.

Особенности / преимущества

- Соединяется с металлическими материалами, как содержащими, так и не содержащими железо.
- Допускает механическую обработку.
- Устойчива к большинству химических сред.
- Может использоваться как материал поверхности подшипников.

Рекомендуемое применение

- Ремонт оборудования, механизмов и литья, содержащих трещины, выбоины и разломы.
- Восстановление судовых винтов.
- Восстановление валов, направляющих и запорной арматуры.
- Переустановка колец в насосах.

Типовые физические свойства:

| | |
|---|-----------|
| Цвет | Бронзовый |
| Вязкость после смешения компонентов, сПз | Мастика |
| Содержание отверждаемого материала, % | 100 |
| Плотность отвержденного материала, г/см ³ | 2,23 |
| Усадка при отверждении (ASTM D 2566), мм/мм | 0,0010 |
| Удельный объем, см ³ /г | 0,448 |
| Жизнеспособность при 24 °С (навеска - 453 г), мин | 35 |
| Прочность на сжатие (ASTM D 695), МПа | 58,9 |
| Адгезионная прочность при сдвиге (ASTM D 1002), МПа | 18,5 |
| Твердость по Шору D | 85 |
| Электрическая прочность (ASTM D 149), кВ/мм | 0,98 |
| Расход материала (при толщине слоя 6,4 мм), кг/м ² | 16,0 |
| Теплостойкость, °С | |
| во влажной среде | 50 |
| в сухой среде | 120 |



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

Химическая стойкость (выдержка в течение 30 суток при 24 °С)

| | | | |
|----------------------------|---|----------------------|---|
| Керосин | В | Метанол | Н |
| 10% соляная кислота | Н | Толуол | В |
| Хлорированные растворители | Н | Аммиак | В |
| 10% серная кислота | Н | 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.

Указания к применению:

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 при смешении: по весу - 9/1, по объему - 3/1.

6. Распределите смешанный материал по ремонтируемой зоне и плотно вотрите в подложку для обеспечения максимального контакта с поверхностью.
7. Для перекрытия больших полостей или отверстий используйте стеклоткань или 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.



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

Внимание:

Используйте соответственно Листку данных по 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 Упаковка

10261

0,5 кг