

## Wear Guard High Temp 450

<b>Описание:</b>	Высоковязкий эпоксидный состав, наполненный керамическими шариками, с максимальной износостойкостью и абразивостойкостью при высоких температурах.		
<b>Области применения:</b>	Ремонт высокотемпературного оборудования (скрубберы, хопперы, системы золоудаления, коленные сочленения труб, защитные экраны, подводящие желоба и пр.). Устранение дыр в цистернах, хранилищах и т.п. Защита выхлопных труб, высокотемпературных насосов и пр.		
<b>Особенности продукта:</b>	Абразивостойкость на 30% выше, чем у обычных износостойких покрытий. Повышенная устойчивость к кислотам, щелочам, солям и растворителям. Рабочая температура до 230°C Отличная адгезия по отношению к металлу, керамике и бетону.		
<b>Ограничения к применению:</b>	Нет.		
<b>Физические характеристики:</b>	Технические характеристики следует рассматривать как средне-типичные и не рекомендуется использовать для инженерных спецификаций. <u>Условия затвердения: 7 дней при 24°C.</u>		
	<b>Цвет</b>	Серый	<p><b>ПРОДУКТ ПРОШЁЛ СЛЕДУЮЩИЕ ИСПЫТАНИЯ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Тест прочности на сжатие ASTM D 695.</li> <li>• Тест на твёрдость после затвердевания (по Шору Д) ASTM B 2240.</li> <li>• Тест на тепловое расширение ASTM D 696.</li> <li>• Тест на определение диэлектрической постоянной ASTM D 150.</li> <li>• Тест на предел прочности при статическом изгибе ASTM D 790.</li> <li>• Тест на теплопроводность ASTM C 177.</li> <li>• Тест на величину усадки ASTM D 2566.</li> <li>• Тест на адгезивную прочность на разрыв ASTM D 1002.</li> <li>• Тест на диэлектрическую прочность ASTM D 149.</li> <li>• Тест на определение коэффициента упругости ASTM B 638.</li> </ul>
	<b>Пропорции смешивания (по объёму)</b>	6:1	
	<b>Пропорции смешивания (по массе)</b>	13,7:1	
	<b>Содержание твёрдых частиц</b>	100%	
	<b>Жизнеспособность при 24°C</b>	120 мин.	
	<b>Удельный объём</b>	550 см <sup>3</sup> /кг	
	<b>Коэффициент усадки при затвердевании</b>	0,001 см/см	
	<b>Удельная плотность</b>	1,94 г/см <sup>3</sup>	
	<b>Термостойкость во влажном состоянии в сухом состоянии</b>	66°C 232°C	
	<b>Расход на м<sup>3</sup> при нанесении слоем в 6,35 мм</b>	0,854 кг/м <sup>2</sup> или 1,17 м <sup>2</sup> /кг	
	<b>Твёрдость после затвердевания</b>	87 (по Шору Д)	
	<b>Диэлектрическая прочность (прочность на пробой)</b>	310 В/мил	
	<b>Диэлектрическая постоянная</b>	38.0	
	<b>Адгезивная прочность на разрыв</b>	15,86 МПа	
	<b>Прочность на сжатие</b>	98,05 МПа	
	<b>Коэффициент упругости</b>	14,885 МН/м	
	<b>Предел прочности при статическом изгибе</b>	56,74 МПа	
	<b>Коэффициент теплового расширения</b>	27 мм/мм x °F x 10 <sup>-6</sup>	
	<b>Коэффициент теплопроводности</b>	[2,14 / (кал x см) x / sec x см <sup>2</sup> x °C] x 10 <sup>-3</sup>	
	<b>Время затвердевания</b>	2 ч.	
	<b>Срок выжидания перед нанесением повторного слоя</b>	2-4 ч.	
	<b>Консистенция смеси</b>	Неоседающая пастообразная консистенция	
<b>Подготовка поверхности</b>	<p>1. Как следует обработайте поверхность при помощи Devcon® Cleaner Blend 300 для удаления нефтепродуктов, смазочных материалов и грязи.</p> <p>2. Для лучшей адгезии обработайте поверхность посредством пескоструйной обработки (8-40 меш), или при помощи крупнозернистого шлифовального круга или шлифовальной машинки. (Внимание! Используйте шлифовальную машинку только, если она сможет отшлифовать поверхность до "белого" металла. Требуемый профиль – 3-5 мил).</p> <p>Внимание! Металлические поверхности, имевшие длительный контакт с морской водой или другими солевыми растворами, необходимо подвергнуть пескоструйной обработке, очистить при помощи высоконапорной струйной установки и оставить на ночь для появления высолов. Затем следует повторить обработку высоконапорной струйной установкой для удаления высолов. Перед работой с эпоксидными материалами необходимо провести тест на содержание хлоридов в</p>		

	<p>субстрате. Максимальная концентрация растворимых солей в субстрате не должна превышать 40 м.д.</p> <p>3. Ещё раз обработайте поверхность при помощи Cleaner Blend 300 для удаления возможных остатков нефтепродуктов и смазочных материалов, пыли и других посторонних веществ, которые могут остаться после пескоструйной обработки.</p> <p>4. В случае необходимости проведите другие работы по обработке поверхности для устранения возможных дефектов и загрязнений.</p> <p><b>УСЛОВИЯ ДЛЯ РАБОТЫ С ПРОДУКТОМ:</b> Идеальная температура для нанесения продукта – от +13°C до +35°C. При работе в холодных условиях перед нанесением эпоксидных материалов рекомендуется быстро и равномерно нагреть обрабатываемую поверхность до 38-43°C. Эта процедура удалит влагу и поможет достичь максимальной адгезии продукта.</p>
<p><b>Инструкции по смешиванию</b></p>	<p>— Настоятельно рекомендуем смешивать все имеющиеся компоненты согласно указанным рекомендациям —</p> <p>1. Поместите отвердитель в контейнер с эпоксидной смолой. 2. Как следует перемешайте при помощи подходящего инструмента до однородной консистенции без комков. Убедитесь, что компоненты рядом со стенками и дном также перемешались.</p> <p>ДЛЯ УПАКОВОК СРЕДНИХ РАЗМЕРОВ (0,45 кг, 0,9 кг, 1,36 кг): Поместите эпоксидную смолу и отвердитель на плоскую одноразовую поверхность, например, на картон, фанеру или лист пластика. Используйте шпатель или другой подходящий инструмент с широкой и плоской рабочей частью для перемешивания продукта (как указано в п. 2 выше).</p> <p>ДЛЯ УПАКОВОК БОЛЬШИХ РАЗМЕРОВ (11,4 кг, 13,6 кг, 22,7 кг): Используйте Т-образную смесительную лопасть или пропеллерный смеситель Jiffy Mixer Model ES (дрель-смеситель). Тщательно перемешайте состав движениями «вверх-вниз» при помощи быстро вращающейся лопасти или смесителя до получения однородной смеси из эпоксиды и отвердителя.</p>
<p><b>Инструкции по нанесению:</b></p>	<p><b>ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ПО ПОДГОТОВКЕ К НАНЕСЕНИЮ:</b> Если применение пескоструйной обработки и абразивных инструментов невозможно, используйте Devcon Brushable Ceramic (профиль 11-18 мил) для обработки металлической поверхности. Позвольте составу затвердеть в течение 2 часов, или до тех пор, пока при нажатии ногтем на обработанной поверхности уже почти не будет оставаться вмятин. Быстро и равномерно нанесите Wear Guard High Temp 450 на поверхность. НЕ ПОЗВОЛЯЙТЕ слою Devcon Brushable Ceramic затвердеть до нанесения Wear Guard High Temp 450.</p> <p>Распределите смесь по ремонтируемой поверхности слоем не менее 6,4 мм. При нанесении смеси с силой прижимайте её для максимального контакта с поверхностью. Время окончательного затвердевания Wear Guard High Temp 450 составляет 16 часов, в течение которых нанесённое покрытие может быть подвергнуто механической обработке, сверлению и покраске.</p> <p><b>ДЛЯ БОЛЬШИХ ДЫР И ОТВЕРСТИЙ</b> Перед нанесением Wear Guard High Temp 450 поместите подходящий по размеру лист гибкого металла или механическую заслонку между ремонтируемой поверхностью и наносимым материалом.</p> <p><b>ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ НА ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ</b> При работе с вертикальными поверхностями Wear Guard High Temp 450 рекомендуется наносить равномерным слоем толщиной не более 19 мм во избежание «сползания» и наплывов.</p> <p><b>ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ МАКСИМАЛЬНЫХ ФИЗИЧЕСКИХ ХАРАКТЕРИСТИК У ЗАТВЕРДЕВШЕГО МАТЕРИАЛА</b> Дайте смеси затвердеть при комнатной температуре в течение 2,5 часов, после чего обеспечьте температуру затвердевания в 93°C в течение 4 часов.</p> <p><b>НАНЕСЕНИЕ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ БОЛЬШЕЙ / МЕНЬШЕЙ 21°C.</b> Нанесение эпоксидной смеси при температуре ниже 21°C увеличивает срок её затвердевания и время жизнеспособности. Наоборот, нанесение при температуре выше 21°C сокращает срок затвердевания и время жизнеспособности эпоксидной смеси.</p>
<p><b>Условия хранения</b></p>	<p>Хранить при комнатной температуре.</p>
<p><b>Устойчивость к химическим воздействиям</b></p>	<p><i>Устойчивость к химическим воздействиям указана из расчёта 7-дневного затвердевания при комнатной температуре и 30-дневного погружения в нижеуказанные вещества:</i></p>

1,1,1-трихлорэтан	<i>Отл.</i>	Ортофосфорная к-та (10% раствор)	<i>Оч. хор.</i>
Неэтилированный бензин	<i>Отл.</i>	Гидроокись калия (едкий калий) (40%)	<i>Отл.</i>
Соляная кислота (10% раствор)	<i>Отл.</i>	Гидроокись натрия (едкий натр) (50%)	<i>Отл.</i>
Соляная кислота (36% раствор)	<i>Отл.</i>	Гипохлорит натрия	<i>Отл.</i>
Метиловый спирт (метанол)	<i>Удовл.</i>	Серная кислота (10% раствор)	<i>Отл.</i>
Метилэтилкетон (МЭК)	<i>Удовл.</i>	Толуол	<i>Отл.</i>
Дихлорметан (метиленхлорид)	<i>Неуд.</i>	Тринатрийфосфат	<i>Отл.</i>
Азотная кислота (10% раствор)	<i>Оч. хор.</i>		

**Меры предосторожности**

Пожалуйста, перед использованием продукта внимательно изучите его паспорт безопасности.  
**Для получения технической поддержки звоните по тел. 1-800-933-8266.**  
**ПРОДУКТ ПРЕДНАЗНАЧЕН ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ!**

**Гарантийные обязательства**

В случае дефекта компания Devcon обязуется заменить продукт. Но т.к. условия хранения, транспортировки и нанесения данного продукта находятся вне нашего контроля, мы не несем ответственности за результаты его использования.

**Заявление об ограничении ответственности**

Вся информация, представленная в настоящем техпаспорте, основана на лабораторных испытаниях. ITW Devcon не даёт никаких гарантий относительно представленных здесь данных.

**Информация для заказа**

11480 — 13,6 кг.