

PLASTIC STEEL LIQUID (B)

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

	<u>Инвентарный No.</u> 10211 10215	<u>Размер упаковки</u> 500 г 1 кг
Описание	Жидкая эпоксидная смола со стальным наполнителем, предназначенная для быстро отверждающихся недорогих форм, прессов и зажимных приспособлений с длительным сроком службы.	
Рекомендуемое применение	<ul style="list-style-type: none"> • Идеально подходит для использования в качестве подкладки, наполнителя и выравнивающего материала для механизмов и оборудования. • Изготовление зажимных приспособлений для сложных деталей. • Починка труднодоступных областей, требующих использования текучей эпоксидной смолы. • Создание дубликатов или шаблонов. • Используется для изготовления жестких форм. 	

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКТА

Стандартные физические свойства	Цвет	Темно-серый
	Соотношение компонентов смеси по объему	3:1
	Соотношение компонентов смеси по массе	9:1
	Содержание твердых веществ по объему / %	100
	Жизнеспособность при 25°C/ минуты	45
	Удельный объем см ³ /кг	473
	Усадка при отверждении см/см	0.0006
	Удельная плотность	2.11
	Термостойкость / °C	121°C в сухом виде
	Площадь покрытия	946 см ² /кг @ 5 мм
	Твердость в отвердевшем состоянии / по Шору D	85 D
	Диэлектрическая прочность кВ/мм	1.17
	Переход от растяжения к срезу (адгезионное напряжение) / МПа	19.3
	Прочность на сжатие / МПа	70
	Коэффициент теплового расширения x10 ⁻⁶ см/см/°C	68.4
	Толщина слоя покрытия / мм	По требованию
	Функциональное время отверждения /часы	16
Время нанесения повторного покрытия /часы	4	
Вязкость смеси /сП (по необходимости)	15-25,000	

Химическая устойчивость	Отверждение в течение 7 дней при комнатной температуре (30 дней) – Испытание погружением на 30 дней при 21°C			
	Аммиак	Очень хорошая	Метиленхлорид	Очень хорошая
	Смазочно-охлаждающая	Очень	Гипохлорит натрия 5% (хлорная)	Очень

жидкость (СОЖ)	хорошая	известь)	хорошая
Изопропиловый спирт	Плохая	Гидроксид натрия 10%	Очень хорошая
Бензин (неэтилированный)	Очень хорошая	Серная кислота 10%	Очень хорошая
Соляная кислота 10%	Очень хорошая	Ксилол	Удовлетворительная
Метилэтилкетон (МЭК)	Плохая		

Прекрасная химическая устойчивость = +/- 1% изменение массы
 Очень хорошая = +/- 1-10% изменение массы
 Удовлетворительная = +/- 10-20% изменение массы
 Плохая = > 20% изменение массы

Plastic Steel Liquid (B)

ИНФОРМАЦИЯ О ПРИМЕНЕНИИ

Отверждение	Участок эпоксидной смолы Devcon Epoxy толщиной 12.7 мм затвердевает при 21°C за 4 часа. Полное отверждение материала наступает через 16 часов. Реальное время отверждения эпоксидной смолы определяется количеством используемого материала и температурой, при которой происходит ремонт.
Подготовка поверхности	<p>Для успешного нанесения смолы требуется соответствующая подготовка поверхности. Ознакомьтесь со следующими методиками подготовки поверхности:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Все поверхности должны быть сухие, очищенные и шероховатые. • Если поверхность масляная или жирная, используйте для обезжиривания чистящие средства Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300. • Удалите с поверхности всю краску, ржавчину и сажу абразивной обработкой в пескоструйном аппарате или с помощью другого механического оборудования. • Ремонт алюминиевых изделий: окисление алюминиевых поверхностей ухудшает прилипание эпоксидной смолы к поверхности. Перед проведением ремонта поверхности следует удалить оксидную пленку механическим (например, пескоструйной очисткой) или химическим способом. • Обеспечьте "профиль" металлической поверхности, придав ей шероховатость. Это лучше всего сделать пескоструйной обработкой (песок зернистостью 8-40 меш) или обработкой крупнозернистым шлифовальным кругом или наждачным кругом. Обработку шлифовальным кругом производите до тех пор, пока не появится белая металлическая поверхность. Не используйте 'скошенную кромку' при нанесении эпоксидных материалов, они должны быть 'зафиксированы' в пределах определенных краев и хорошего профиля 3 - 5 мил (0,076-0,127 мм). • Металл, контактировавший с морской водой или другими солеными растворами, должен быть обработан пескоструйной очисткой с последующей обработкой струей воды под высоким давлением. Оставьте металлическое изделие на ночь, чтобы соли, находящиеся в металле, 'проявились' на поверхности. Может потребоваться повторная струйная обработка для 'выделения' всех растворимых солей. Перед любым нанесением эпоксидной смолы необходимо провести испытание на загрязнение хлоридами. Максимально допустимое количество растворимых солей, оставшихся на подложке, должно составлять не более 40 р.р.м. (част./млн). • После любой абразивной подготовки поверхности должна следовать химическая очистка с помощью средств Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300. Это способствует удалению любых остатков пескоструйной обработки, абразивных частиц, масла, смазки, пыли или других посторонних веществ.

ООО «ИТВ Функциональные полимеры и составы»
 107891, Россия, г. Москва,
 ул. Новорязанская, д. 18, стр. 16
 Тел.: +7 (495) 933 32 16
 Факс: +7 (495) 933 32 13
 E-mail: devcon@itwppf.ru



Приготовление смеси	<ul style="list-style-type: none"> • При работе в холодных условиях рекомендуется нагрев ремонтируемого участка до 38°C - 43° С непосредственно перед нанесением любых эпоксидных смол Devcon с металлическими наполнителями. Это способствует испарению любых следов влаги, загрязнения или остатков растворителей и обеспечивает максимально хорошее прилипание эпоксидной смолы к подложке. • Всегда старайтесь производить ремонт как можно скорее после очистки подложки во избежание окисления или быстрой коррозии. Если данный способ не является практичным, нанесение грунтовки FL-10 Primer предохранит металлические поверхности от быстрой коррозии. <p>Добавьте к смоле отвердитель и тщательно перемешивайте с помощью шпателя или другого аналогичного инструмента в течение около 4 минут до получения однородной массы равномерной консистенции. Убедитесь в том, что вещество на дне и стенках контейнера хорошо перемешано.</p>
Нанесение	<p>Изготовление формы</p> <ul style="list-style-type: none"> • Сначала убедитесь в достаточном качестве обработки поверхности и покройте всю форму разделительной смазкой Devcon's Release Agent. Высушите в течение 10 минут. Нанесите второй слой и оставьте высыхать в течение 10 минут. • Затем нанесите тонкий слой приготовленной смеси на поверхность формы с помощью небольшой кисточки. Это способствует уменьшению появления воздушных пузырьков в процессе высыхания. • Залейте приготовленную жидкость в форму. Рекомендуется немного наклонить форму на бок при заливке для обеспечения свободного выхода воздуха и предотвращения образования "газовых пузырей" в конечном продукте. • После отверждения смолы при комнатной температуре изделие можно вынимать из формы. <p>Примечание: Для лучшей текучести смолы и снижения количества захватываемого воздуха нагрейте предварительно форму до 43°C.</p>
Plastic Steel Liquid (B)	
Срок годности и хранение	Срок годности составляет 3 года со срока изготовления, при хранении в оригинальных (заводских) контейнерах при комнатной температуре (22°C).
Меры предосторожности	Для получения полной информации о мерах предосторожности и технике безопасности обращения с продуктом ознакомьтесь с соответствующим паспортом безопасности продукта перед его использованием.
Гарантия	Компания ITW Devcon заменит любой продукт с обнаруженными дефектами. Так как хранение, эксплуатация и применение данного продукта осуществляется вне нашего контроля, мы не несем ответственности за полученные результаты.
Дискламация (отказ от ответственности)	<p>Вся информация, представленная в данном паспорте, основана на наших лабораторных испытаниях и не предназначена для проектирования. Компания ITW Devcon не дает никаких заверений или гарантий относительно представленных данных.</p> <p>Для получения информации о продукте посетите сайт компании ITW Devcon www.devconeurope.com, для получения технической поддержки, пожалуйста, звоните по телефонам: +44 (0) 870 458 7388 (Великобритания) или +49 431 718830 (Германия).</p>