

TITANIUM PUTTY

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

	<u>Инвентарный No.</u> 10761 10765	<u>Размер упаковки</u> 500 г 1 кг
Описание	Высокоэффективная эпоксидная замазка, усиленная титановым сплавом, разработанная для осуществления точного ремонта подшипникового оборудования, работающего при предельном напряжении. Используется для защиты новых или отремонтированных поверхностей от порообразования, эрозии и коррозии.	
Рекомендуемое применение	<ul style="list-style-type: none"> • Ремонт изношенных насосов, зазубренных валов и гидравлических цилиндров. • Восстановление компенсационных колец, насосных крыльчаток, поворотных и запорных клапанов и трубных решеток. • Защита износостойких накладок (брони). • Предотвращение порообразования водяных камер конденсаторов. • Ремонт шпоночных канавок • Восстановление корпусов подшипников • Выравнивание и подкладки для важного оборудования. 	

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

Стандартные физические свойства	Цвет	Серый
	Соотношение компонентов смеси по объему	3.1:1
	Соотношение компонентов смеси по массе	4.3:1
	Содержание твердых веществ по объему / %	100
	Жизнеспособность при 25°C/ минуты	20
	Удельный объем см ³ /кг	424
	Усадка при отверждении см/см	0.001
	Удельная плотность	2.36
	Термостойкость / °C	177°C в сухом виде
	Площадь покрытия	848 см ² /кг @ 5 мм
	Твердость в отвердевшем состоянии / по Шору D	87 D
	Диэлектрическая прочность кВ/мм	2.2
	Переход от растяжения к срезу (адгезионное напряжение) / МПа	14
	Прочность на сжатие / МПа	130
	Коэффициент теплового расширения x10 ⁻⁶ см/см/°C	40
	Толщина слоя покрытия / мм	По требованию

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

Изопропиловый спирт	Прекрасная	Гидроксид натрия 10%	Прекрасная
Бензин (неэтилированный)	Прекрасная	Серная кислота 10%	Прекрасная
Соляная кислота 10%	Прекрасная	Ксилол	Прекрасная
Метилэтилкетон (МЭК)	Плохая		

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

Titanium Putty

ИНФОРМАЦИЯ О ПРИМЕНЕНИИ

Отверждение | Функциональное отверждение смолы Titanium Putty толщиной 12.5мм наступает через 4 часа при температуре 21°C. Рабочее время составляет 21 минуту при 21°C. Полное отверждение может быть ускорено применением внешнего нагрева до 65°C в течение 2-3 часов. Для нагрева можно использовать термокамеру, нагревательные лампы или другие источники тепла. Никогда не подвержайте данную систему воздействию открытого огня.

Подготовка поверхности | Для успешного нанесения смолы требуется соответствующая подготовка поверхности. Ознакомьтесь со следующими методиками подготовки поверхности:

- 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.
- 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

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



	<p>прилипание эпоксидной смолы к подложке.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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>Примечание: Поверхности большой площади или оборудование, подверженное воздействию резкого изменения температур, ударов или постоянной вибрации, должны быть снабжены металлической просечно-вытяжной сеткой, приваренной прихваточным швом к поверхности. Металлическую арматурную сетку необходимо протереть растворителем, обработать пескоструйной очисткой и еще раз протереть растворителем для удаления масел, смазки и пыли. Сетка должна быть приварена на высоте, по меньшей мере, 1.6 мм от поверхности для обеспечения заполнения смолой Titanium Putty всего пространства между ячейками арматурной сетки и под ней.</p>
Приготовление смеси	Структура смолы Titanium Putty представляет собой плотную массу и легко наносится на потолочные (горизонтальные верхние) и вертикальные поверхности без стекания и свисания. Добавьте к смоле отвердитель и тщательно перемешивайте на смесительной доске с помощью шпателя. Не смешивайте в контейнерах.
Нанесение	<p>Для получения наилучших результатов продукт следует содержать и наносить при комнатной температуре. Эпоксидную смолу Titanium Putty можно наносить при температуре от 15°C до 32°C. Если температура ниже 25°C, время отверждения и жизнеспособность смолы будет больше, а при более высоких комнатных температурах время отверждения и жизнеспособность массы будет короче.</p> <p>С помощью ножа, лопатки или шпателя нанесите очень тонкий слой для смачивания поверхности, что способствует 100% контакту и дальнейшему увеличению толщины покрытия. Продолжайте наносить смолу до необходимой толщины слоя. Покрытие Titanium Putty можно выровнять до гладкой поверхности с помощью воды или нагретой горелкой штукатурной лопатки, затирая еще не затвердевшее износостойкое покрытие.</p>
Titanium Putty	
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 (MSDS) 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>