

## PLASTIC STEEL PUTTY (SF)

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

### Полимерная сталь - мастика (SF)

#### Описание продукта:

Наполненная сталью эпоксидная мастика быстрого отверждения для обслуживания и ремонта оборудования. Для заливки, восстановления и соединения металлических поверхностей.

#### Особенности и преимущества:

- Время "схватывания" - 5 минут, время функционального отверждения - 1 час.
- Легко наносится, не требует специального инструмента.
- Образует соединения с большинством металлов и бетоном.
- Поддается механической обработке.
- Устойчива к большинству химических сред.

#### Рекомендации по применению:

- Ремонт металлических частей, поврежденных вследствие износа или усталости.
- Исправление отливок.
- Изготовление сборочных приспособлений и крепежа.
- Восстановление корпусов насосов и арматуры.
- Восстановления валов и подшипников.

#### Типовые физические характеристики:

|   |             |
|---|-------------|
| Цвет  | Темно-серый |
| Вязкость после смешения компонентов                   | Мастика     |
| Содержание отверждаемого материала, % об.             | 100         |
| Плотность отвержденного материала, г/см <sup>3</sup>  | 1,96        |
| Усадка при отверждении (ASTM D2566), мм/мм            | 0,0006      |
| Удельный объем, см <sup>3</sup> /г                    | 0,44        |
| Жизнеспособность при 24 °С (навеска - 454 г), мин.    | 5           |
| Прочность на сжатие (ASTM D 695), МПа                 | 71,7        |
| Адгезионная прочность на сдвиг (ASTM D 1002), МПа     | 14,0        |
| Твердость по Шору D                                   | 85          |
| Электрическая прочность (ASTM D 149), кВ/мм           | 1,38        |
| Расход при толщине покрытия 6,4 мм, кг/м <sup>2</sup> | 14,3        |
| Рабочие температуры, °С:<br>в сухой среде             | ≤ 90        |

#### Химическая стойкость (при 30-суточной выдержке):

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

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 по использованию:

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, 3 минуты).

**Соотношение "смола - отвердитель": весовое - 1,7/1, объемное - 1/1.**

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

#### Отверждение:

- Нанесение можно осуществлять в течение 5 минут при температуре 24 °С.
- Функциональное отверждение (75%) достигается через 1 час при температуре 24 °С.

#### Механическая обработка:

Время отверждения материала перед механической обработкой должно быть не менее 1 часа.

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.

#### Внимание:

Используйте соответственно Листку 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:

|                      |                |
|----------------------|----------------|
| <u>№ по каталогу</u> | <u>Фасовка</u> |
| 10241                | 0,5 кг         |