

LOCTITE® PC 7226™ EUR

Прежнее название NORDBAK PNEU-WEAR (Europe)
Январь 2020

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

LOCTITE® PC 7226™ EUR обладает следующими характеристиками:

Технология	Эпоксид
Класс химич. соедин.	Эпоксид
Внешний вид (смола)	Серого цвета
Внешний вид (смесь)	Серого цвета
Компоненты	Двухкомпонентный, требует смешивания
Соотношение смешивания, по весу Смола : Отвердитель	4 : 1
Соотнош. смешивания, по объему Смола : Отвердитель	4 : 1
Тип полимеризации	Полимеризация при комнатной температуре после смешивания
Диапазон температур нанесения	15–40 °C (59–104 °F)
Применение	Покрытие
Температура эксплуатации	120 °C (248 °F)
Особенность	• Обновление/ремонт изношенных или корродированных металлических поверхностей • Защита металлических поверхностей от химического воздействия, абразивного износа и коррозии • Продукт, наполненный керамикой, для обеспечения высокой стойкости к абразивному износу • Не сползает, обладает способностью создавать износостойкое покрытие на вертикальных и потолочных поверхностях.

LOCTITE® PC 7226™ EUR является двухкомпонентным эпоксидным пастообразным составом, упрочненным маленькими керамическими шариками, предназначенным для защиты поверхностей оборудования от износа под воздействие мелких абразивных частиц. Диапазон рабочих температур - от -30 °C до 120 °C. Типичные области применения – ремонт и футеровка колен трубопроводов, насосов и рабочих колес, желобов,

воронок, циклонов, корпусов сепараторов, крыльчаток и корпусов вентиляторов, пылеуловителей, дымососов и т.д. Продукт предназначен для защиты, ремонта и восстановления поверхностей пневмооборудования, формируя износостойкое покрытие на поверхностях колен трубопроводов, шламовых насосов, загрузочных воронок, циклонов, пылесборников и т.п.

СВОЙСТВА НЕЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Компонент А:

Плотность @ 25 °C, ISO 1675, г/см³	2,0
Вязкость	Пастообразный

Компонент В:

Плотность @ 25 °C, ISO 1675, г/см³	2,1
Вязкость	Пастообразный

Смесь:

Плотность @ 25 °C, ISO 1675, г/см³	2,0
Вязкость	Пастообразный

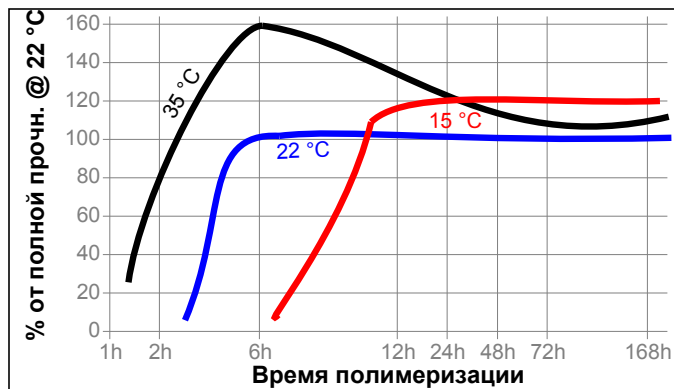
ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРОДУКТА

Свойства полимеризации

Время гелеобразования при 25 °C, мин	65
Время выдержки перед нанесением второго слоя при 25 °C, час	12

Зависимость скорости полимеризации продукта от температуры

Нижеприведенный график показывает зависимость набора прочности на сдвиг соединения пластины из углеродистой стали и алюминия, подвергнутых дробеструйной обработке и склеенных продуктом внахлест. Испытания проводились по стандарту ISO 4587.



Свойства заполимеризованного продукта

Полимеризация в течение 1 нед. 22 °C

Физические свойства:

Температура стеклования (Tg), °C	56
ISO 11357-2,	
Коэффициент теплового расширения, ISO 11359-2:	
Ниже Tg	59×10^{-6}
Выше Tg	154×10^{-6}
Твёрдость по Шору (шкала D), ASTM D2240	84
Объемная усадка, ASTM D 792, %	13

Электротехнические свойства:

Диэлектрическая прочность, ASTM D149, кВ/мм,	2,75
--	------

Адгезионные свойства:

Прочность на сдвиг, ISO 4587:

Углеродистая сталь	H/мм²
(пескоструйная обработка)	6,0
	(psi)
	870
Нержавеющая сталь	H/мм²
	2,8
	(psi)
	406

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Продукт не рекомендуется применять в среде чистого кислорода, хлора и других сильных окислителей.

Информация по безопасному применению продукта содержится в паспорте безопасности материала (MSDS).

Указания по применению:

Подготовка поверхности

Правильная подготовка поверхности имеет решающее значение для срока службы продукта. Точные требования варьируются в зависимости от конкретного применения, ожидаемого срока службы и начального состояния поверхности.

1. Удалите грязь, масло, смазку и т. д. с помощью подходящего очистителя, например, очисткой водой под высоким давлением с использованием Loctite® 7840™.
2. Для получения оптимального результата необходимо

тщательно отшлифовать и сгладить все неровности и шероховатости поверхности от сварки, механической обработки и т.д. Выступы, острые края, углы и фаски должны быть скруглены радиусом минимум 3 мм.

3. Перед нанесением продукта необходимо провести дробеструйную обработку поверхности до высоты профиля 75-100 микрон до получения поверхности шероховатостью (SIS SA 2½ /SSPC-SP 10). При эксплуатации изделия в жидкой среде требуемая степень обработки поверхности - белый металл (SIS SA 3/SSPC-SP 5).
4. После абразивоструйной обработки металлические поверхности должны быть очищены, например с помощью Loctite® SF 7063™ или Loctite® SF 7070™, и покрыты до момента образования коррозии и загрязнений на поверхности.
5. На поверхности, которая находилась в контакте с солевыми растворами, например, морской водой, необходимо провести дробеструйную обработку и промывку водой под высоким давлением, затем оставить на 24 часа для выхода соли на поверхность металла. Проведите тест на содержание хлоридов. После этого снова повторите процедуру до тех пор, пока содержание хлоридов не опустится ниже 40 ч/млн.

Нанесение:

1. Диапазон температур окружающей среды и поверхности: 15–40 °C (59–104 °F).
2. Относительная влажность воздуха: <85%; Температура поверхности для нанесения продукта должна быть на 3 °C выше точки росы.
3. Толщина слоя покрытия: не менее 6 мм (0,24").
4. Нанесите первый тонкий слой покрытия на подготовленную поверхность таким образом, чтобы материал максимально проник в ее структуру.
5. Немедленно нарастите слой до необходимой толщины.

Контроль

1. Сразу после нанесения проведите визуальный осмотр поверхности на наличие дефектов.
2. После полимеризации продукта произведите осмотр полученного покрытия на предмет наличия его дефектов или повреждений.
3. Измерьте толщину покрытия, особенно в наиболее критических местах.
4. Выполните проверку с помощью электрического детектора для подтверждения непрерывности покрытия.

Внимание: При проведении сварочных и газосварочных работ рядом с заполимеризовавшимся составом, используйте респираторы с принудительной подачей воздуха. **Не направляйте** на продукт открытый огонь

Цвет

Допускается отклонение в цвете продукта в зависимости от партии, что не влияет на его технические характеристики.

Расход

При нанесении покрытия толщиной 6 мм (0.24 дюйма) на площадь поверхности 0.1 м² (1.08 фут²) потребуется 1 кг

(2.2 фунта) продукта без учета погрешностей в толщине нанесения, устранения дефектов и технологических потерь.

Ремонт

Пустоты, пропуски или зоны покрытия с недостаточной толщиной, должны быть отремонтированы путем проведения легкой абразивной обработки поверхности, очистки и нанесения дополнительного слоя продукта.

Очистка

Сразу после использования очистите инструменты для нанесения подходящим очистителем, например Loctite® SF 7063™, либо растворителем, таким как ацетон или изопропиловый спирт. После отверждения материал может быть удален только механически.

Технические советы при работе с эпоксидными смолами

Рабочее время и время отверждения зависят от температуры воздуха и массы продукта:

- Повышение температуры ускоряет полимеризацию.
- Чем больше объем материала, тем быстрее полимеризация.

Для ускорения процесса отверждения эпоксидов при низких температурах:

- Храните эпоксид при комнатной температуре.
- Нагрейте поверхность, пока она не станет теплой на ощупь.

Для снижения скорости отверждения эпоксидов при высоких температурах:

- Во избежание быстрой полимеризации смешивайте продукт в малых количествах.
- Предварительно охладите один из компонентов (смола/отвердитель).

Не для спецификации продукта

Технические данные, содержащиеся здесь, предназначены только для справки. Пожалуйста, свяжитесь с вашим местным отделом качества для помощи и рекомендациям по техническим данным для этого продукта.

Хранение

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях. Информация о хранении может быть указана на этикетке упаковки.

Оптимальные условия хранения при температуре от 8 °C до 21 °C. Хранение при температуре ниже 8 °C или выше 28 °C может отрицательно сказаться на свойствах продукта.

Корпорация Henkel не несет ответственности за материалы, которые были загрязнены или хранение которых не было осуществлено согласно требованиям, обозначенным выше. За дополнительной информацией обращайтесь в региональный отдел по работе с клиентами или службу технической поддержки

Переводные величины

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$

$\text{кВ/мм} \times 25.4 = \text{В/мил}$

$\text{мм} / 25.4 = \text{дюйм}$

$\text{мкм} / 25.4 = \text{мил}$

$\text{Н} \times 0.225 = \text{фунт}$

$\text{Н/мм} \times 5.71 = \text{фунт/дюйм}$

$\text{Н/мм}^2 \times 145 = \text{фунт/дюйм}^2$

$\text{МПа} \times 145 = \text{фунт/дюйм}^2$

$\text{Н} \cdot \text{м} \times 8.851 = \text{фунт} \cdot \text{дюйм}$

$\text{Н} \cdot \text{м} \times 0.738 = \text{фунт} \cdot \text{фут}$

$\text{Н} \cdot \text{мм} \times 0.142 = \text{унция} \cdot \text{дюйм}$

$\text{МПа} \cdot \text{с} = \text{сП}$

Заявление об отказе от ответственности

Информация, содержащаяся в данном Листе Технической Информации (ТИ), включая рекомендации по использованию и применению продукта, основана на нашем знании и опыте использования продукта на дату составления Листа ТИ. Данный продукт может иметь множество вариантов применения, а также может применяться в различных условиях и при независимых от нас обстоятельствах. В связи с этим Henkel не несет ответственности за пригодность нашей продукции для производственных процессов и условий, в которых Вы используете эту продукцию, а также за предполагаемое применение и результаты применения данной продукции. Мы настоятельно рекомендуем Вам провести предварительные испытания, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для Ваших целей. За исключением однозначно согласованных случаев, а также по основаниям, предусмотренным применимым законодательством в части ответственности за качество продукции, любая ответственность в отношении информации, содержащейся в Листе ТИ или в любых иных письменных или устных рекомендациях в отношении данного продукта, исключается; исключением также являются случаи смерти или причинения вреда здоровью в результате преступной халатности с нашей стороны.

В случае, если продукция поставляется компаниями Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS и Henkel France SA, обратите внимание на следующее: В случае, если, тем не менее, у компании Henkel по каким-либо юридическим основаниям все-таки возникает ответственность, то такая ответственность Henkel ни в коем случае не превышает стоимости соответствующей поставки.

В случае, если продукция поставляется компанией Henkel Colombiana S.A.S., применяется следующее положение об ограничении ответственности: Информация, содержащаяся в данном Листе ТИ, основана на нашем знании и опыте использования продукта на дату составления данного Листа ТИ. Henkel не несет ответственности за пригодность нашей продукции для производственных процессов и условий, в которых Вы используете эту продукцию, а также за предполагаемое применение и результаты применения данной продукции. Мы настоятельно рекомендуем Вам провести предварительные испытания с тем, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для Ваших целей. За исключением однозначно согласованных случаев, а также по основаниям, предусмотренным применимым законодательством в части ответственности за качество продукции, любая ответственность в отношении информации, содержащейся в Листе ТИ или в каких-либо других письменных или устных рекомендациях в отношении данного продукта, исключается; исключением также являются случаи смерти или причинения вреда здоровью в результате преступной халатности с нашей стороны.

В случае, если продукция поставляется компаниями Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., или Henkel Canada, Inc., применяется следующее положение об ограничении ответственности: Данные, приводимые в данном Листе ТИ, предоставляются только в целях информирования и считаются достоверными. Мы не можем нести ответственность за результаты, полученные другими лицами, чьи методы работы не зависят от нас. Пользователь обязан определить пригодность данного производственного метода для своих целей и принять такие меры предосторожности, которые могут быть рекомендованы для защиты людей и имущества от опасностей, возникающих при обращении и использовании данной продукции. В связи с этим Henkel Corporation особо отказывается от любых явных и подразумеваемых гарантий, включая гарантии товарного качества или товарной пригодности для конкретных целей, вытекающих из продажи или использования продукции Henkel Corporation. Henkel Corporation особо отказывается от любой ответственности за косвенные или непреднамеренные убытки любого рода, включая упущенную выгоду. Приводимые обсуждения, касающиеся различных процессов или соединений, не должны толковаться как утверждение, что такие процессы или соединения свободны от действия патентов, находящихся в собственности других лиц, или как лицензия, предусмотренная патентами корпорации Henkel, для таких процессов или соединений. Мы рекомендуем каждому пользователю проводить предварительные испытания предлагаемого применения до основного использования продукции, используя эти данные в качестве руководства для своих действий. В отношении данной продукции могут действовать один или несколько патентов или патентных заявок США или иных государств.

Использование товарных знаков. Если не оговорено иное, все товарные знаки в данном документе принадлежат Henkel Corporation в США и в других странах. ® означает товарный знак, зарегистрированный в Бюро США по патентам и товарным знакам.

Ссылка 0