

LOCTITE® PC 7218™

Прежнее название LOCTITE® 7218 NORDBAK WEARING COMPOUND

Ноябрь 2019

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

LOCTITE® PC 7218™ обладает следующими характеристиками:

Технология	Эпоксид
Класс химич. соед.	Эпоксид
Внешний вид (смола)	Серого цвета
Внешний вид - Смесь	Серого цвета
Компоненты	Два компонента - смола и отвердитель
Соотношение смешивания по весу Смола : Отвердитель	2 : 1
Соотношение смешивания, по объему Смола : Отвердитель	2 : 1
Условия полимеризации	Полимеризация при комнатной температуре после смешивания
Применение	Покрытие/ Износостойкий компаунд
Температура нанесения	10–40°C (50–104°F)
Максимальная рабочая температура	120°C (248°F)
Назначение и особенности продукта	- Восстановление/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, может наноситься на вертикальные и потолочные поверхности.

LOCTITE® PC 7218™ - двухкомпонентный, наполненный керамикой эпоксидный состав, предназначенный для защиты и ремонта технологического оборудования, подверженного абразивному износу. Продукт обычно используется для применений в диапазоне рабочих температур - от -30 °C до 120 °C. Типичные применения включают в себя корпуса сепараторов и циклонов, пылесборники и дымососы, рабочие колеса и корпуса насосов, лопасти и корпуса вентиляторов, желоба, колена и изгибы.

СВОЙСТВА НЕЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Компонент А:

Плотность при 25 °C, ISO 1675, г/см³	2,3
Вязкость	Пастообразный

Компонент В:

Плотность при 25 °C, ISO 1675, г/см³	2,4
Вязкость	Пастообразный

Смесь:

Плотность при 25 °C, ISO 1675, г/см³	2,3
Вязкость	Пастообразный

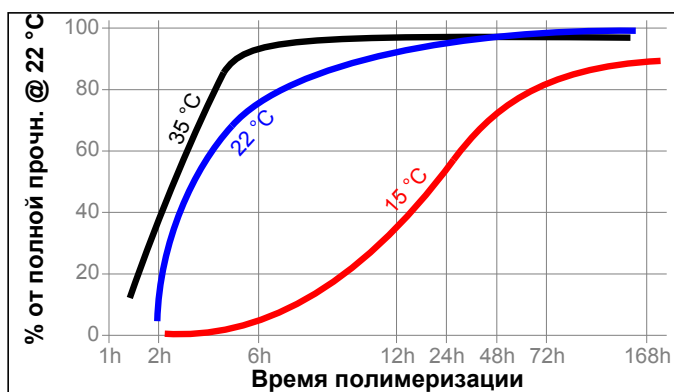
ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРОДУКТА

Полимеризация продукта

Время гелеобразования, ASTM D2471 мин	87
Время выдержки перед нанесением второго слоя при 25 °C, часов	1

Зависимость скорости полимеризации продукта от температуры

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



Свойства заполимеризованного продукта

Полимеризация в течение 7 суток при 22 °C

Физические свойства:

Температура стеклования (Tg), °C	77
TMA, ISO 11359-2	
Коэффициент теплового расширения, ISO 11359-2, K ⁻¹ :	
Нижне Tg	23×10 ⁻⁶
Выше Tg	74×10 ⁻⁶
Твёрдость по Шору (шкала D), ASTM D2240	90
Объёмная усадка, ASTM D 792, %	2,1

Электротехнические свойства:

Диэлектрическая прочность, ASTM D149, кВ/мм, 3,39

Адгезионные свойства:

Прочность на сдвиг, ISO 4587:

Углеродистая сталь	H/мм ²	7,6
(пескоструйная обработка)	(psi)	1 102
Нержавеющая сталь	H/мм ²	8,4
	(psi)	1 218

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**

Надлежащая подготовка поверхности имеет важное значение для срока службы продукта. Дополнительные требования к подготовке поверхности зависят от конкретных условий эксплуатации оборудования, ожидаемого срока службы и исходного состояния подготавливаемой поверхности.

1. Удалите с поверхности любые загрязнения и СОЖ подходящим очистителем, например, используя мойку водой под давлением с добавлением Loctite® SF 7840™.
2. Все сварные швы, брызги, наплывы и другие неровности поверхности должны быть отшлифованы; впадины и отверстия должны быть отшлифованы и заполнены. Все выступы, острые кромки и скосы должны быть отшлифованы до радиуса не менее 3 мм, а все углы должны быть округлены аналогичным образом для достижения максимальной эффективности применения продукта.
3. Перед нанесением продукта необходимо провести дробеструйную обработку поверхности до высоты профиля 75-100 микрон, согласно стандарту 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 абразивной обработки металлические поверхности должны быть очищены, например, с помощью продукта LOCTITE® SF 7070™, и покрыты до образования ржавчины и загрязнения 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. Толщина слоя покрытия: не менее 6 мм (0,24").
2. Нанесите первый тонкий слой покрытия на подготовленную поверхность таким образом, чтобы материал максимально проник в ее структуру.
3. Сразу же нанесите последующие слои до требуемой толщины покрытия.

Проверка качества нанесения

- Сразу после нанесения проведите визуальный осмотр поверхности на наличие дефектов.
- После того, как покрытие затвердело, повторите визуальный осмотр, чтобы убедиться в отсутствии отверстий, пустот или поврежденных участков.
- Проконтролируйте толщину покрытия, особенно на критических участках.
- 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 инструмента

Сразу после использования очистите инструменты для нанесения подходящим очистителем, например LOCTITE® SF 7070™, либо растворителем, таким как ацетон или изопропиловый спирт. После отверждения материал может быть удален только механически.

Технические советы при работе с эпоксидными**Условия нанесения**

- Относительная влажность: <85%
- Окружающая температура, не менее: >15°C (60F)
- Температура поверхности для нанесения продукта на



3°C (7F) выше точки росы во избежании образования конденсата.

Время жизни 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 продукт при комнатной температуре или подогрейте основу и/или отвердитель до смешивания. Никогда не используйте открытый огонь.
- Нагрейте поверхность, пока она не станет теплая на ощупь.
- Укройте рабочую область, чтобы создать необходимые условия окружающей среды.

Для снижения скорости отверждения эпоксидов при высоких температурах:

- Храните продукт при комнатной температуре или охладите основу и/или отвердитель до смешивания.
- Работайте в холодные, например, утренние, часы и защитите область от воздействия прямых солнечных лучей..

Примечание

Содержащиеся здесь технические данные приведены справочно. За рекомендациями по применению продукта обращайтесь в Ваше региональное представительство.

Хранение

Храните продукт в сухих помещениях в закрытой упаковке. Условия хранения могут быть указаны на этикетке.

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.

Материал, извлеченный из упаковки, может быть загрязнен во время использования. Не возвращайте продукт в оригинальный контейнер. Henkel Corporation не может нести ответственность за продукт, который был загрязнен или хранился в условиях, отличных от указанных ранее. Если требуется дополнительная информация, обратитесь в локальную службу Технической поддержки или в Службу поддержки клиентов

Переводные величины

(°C x 1.8) + 32 = °F
 кВ/мм x 25.4 = В/мил
 мм / 25.4 = дюйм
 мкм / 25.4 = мил
 Н x 0.225 = фунт
 Н/мм x 5.71 = фунт/дюйм
 Н/мм² x 145 = фунт/дюйм²
 МПа x 145 = фунт/дюйм²
 Н·м x 8.851 = фунт·дюйм
 Н·м x 0.738 = фунт·фут
 Н·мм x 0.142 = унция·дюйм
 МПа·с = 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 какому-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 0.0

