

Лист Технической Информации (ЛТИ) Bondloc® B2013 Эпоксидный смола по стали

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Bondloc® B2013 Эпоксидная смола со стальной крошкой для общего технического обслуживания и выполнения ремонта. Для заполнения, восстановления и склеивания металлических поверхностей.

СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

- Ремонта изношенного или усталого металла
- Патч-отливки
- Изготовление кондукторов и приспособлений
- Восстановления насосов и корпусов клапанов
- Восстанавливает цапфы подшипников и кольца.

ПОЛЕЗНЫЕ СОВЕТЫ/ПРИМЕЧАНИЯ

- Легко наносится, не требует специальных инструментов.
- Связывает большинство металлов и бетон
- Обрабатываемая
- Устойчива к большинству химических веществ
- Состав прошел испытания по военным техническим условиям DOD-C-24176B

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Правильная подготовка поверхности имеет важное значение для успешного нанесения эпоксидной смолы. Во всех случаях поверхность должна быть чистой, сухой, свободной от масел и шероховатой

- 1. Удалите все масла, грязь и жир с помощью сильного очистителя/обезжиривателя
- 2. Придайте поверхности шероховатость с помощью пескоструйной обработки (зернистость 8-40 меш) или шлифования. Профиль А3-5 мил для большинства применений.
- После абразивной зачистки требуется произвести еще одну очисткой, чтобы удалить какие-либо остатки.
- 4. Идеальная температура нанесения от 13°C до 32°C. В холодных условиях рекомендуется нагревать ремонтную зону до температуры в диапазоне от 38 °C до 43°C.
- 5. Смешайте равные количества либо по весу, либо по объему двух частей и тщательно перемешайте до получения цвета. Правильно смешать 2 части можно при установке дозатора.

- 6. Распределите смешанный материал по ремонтируемой поверхности и плотно прижмите его к подложке, чтобы обеспечить максимальный контакт с поверхностью. Для перекрытия больших зазоров или отверстий используйте ленту из стекловолокна, вспученный металл или механические крепежные детали.
- 7. Перед обработкой дайте материалу отвердеть в течение не менее 4 часов. Скорость токарного станка: 150 футов/мин. Резка: сухим инструментом: Твердосплавные резец с верхним углом заточки 6° (+/- 2°) Сбоку / Спереди 8° (+/-2°) Скорость подачи (грубая): скорость перемещения 0,020 грубая резка 0,020-0,060 скорость подачи (финишная обработка): скорость перемещения 0,010 финишная резка 0,010 полировка: используйте влажную наждачную бумагу от 400 до 650. Материал должен быть отполирован до 25-50 мкм.

ОТВЕРЖДЕНИЕ

Рабочее время составляет 45 минут при температуре 24°С функциональное (75%) отверждение достигается за 16 часов при температуре 24°С. Для достижения максимальных физических свойств термообработку проводят в течение 4 часов при температуре 34°С после отверждения при комнатной температуре в течение 2,5 часов

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

При хранении в сухом месте в закрытых контейнерах при температуре от 5 до 25°C срок годности B2012 составляет 12 месяцев.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TEXIII IEEMIE MITAKTETHETHKII	
Цвет	При смешивании серого цвета
Вязкость смеси	Паста
Тип химического вещества	Эпоксидная смола
% твердых веществ по объему	100
Плотность в твердом состоянии	2,33 г/куб. см
Усадка отверждения ASTM D2566	0,0006 дюйма/дюйм

Bondloc UK Ltd. Units 1 & 2 Bewdley Business Park Bewdley, Worcestershire DY12 2TZ, UK

+44 (0) 1299 269 269 sales@bondloc.co.uk МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ: Этот продукт и вспомогательные материалы, обычно сочетающиеся с ним, способны вызывать неблагоприятные последствия для эдоровья, начиная от незначительного раздражения кожи и заканчивая серьезными системными эффектами. Ни один из этих материалов не должен использоваться, краинться или транспортироваться до тех поро, пока все лид, когорые будут работать с этим продуктом, не ознакомятся с мерами предосторожности и рекомендациями по обращению с ним, изложенными в паспортах безопасности для этого и всех других используемых продуктов. Гарантия: все продукты, приобретенные или поставленные компанией "Вонбое", подпадают под действие условий, изложенных в контракте. "Вонбое" гранитирует только то, что его продукт будет соответствовать том техническим условиям, которые указаны в настоящем документе или в других публикациях. Вся прочая информация, предоставляемав Bondloc, считается точной, но предоставляемся явим условии, что клиент должен сделать свою собственную оценку, для опредслегания пригодистиродукта для конкретного назначения. Компания "Bondloc" не дает никаких других гарантий, явных или подразумеваемых, в том числе в отношении информации, данных, на которых обе основана, или результатор, полученных в результате се использования; или что породукт будет обладать товарным видом и будет пригодиым для какого-либо конкретного назначения; или что использование другой информации или продукт а не будет нарушать какой-либо патент.





Лист Технической Информации (ЛТИ)Bondloc® B2013 Эпоксидный смола по стали

Удельный объем	11,9 дюйма/фунт
Время схватывания	4-6 минут
Всесторонняя прочность ASTM D695	8 260 фунтов на квадратный дюйм
Прочность клея на сдвиг EASTMD1002	2 800 фунтов на квадратный дюйм
Твердость По Шору D после отвреждения по ASTM 2240	78-80
Диэлектрическая прочность В/мил ASTM D149	50-90
Покрытие	48 кв. дюймов/фут при 1/4"
Диапазон температур	От -40°C до +121°C

УСТОЙЧИВОСТЬ К ХИМИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ

Керосин	Очень хорошо
Толуол	Хорошо
Аммиак	Очень хорошо
10% серная кислота	Очень хорошо
10% соляная кислота	Очень хорошо
10 гидроксид натрия	Очень хорошо
Метанол	Неудовлетворително
Хлорированный растворитель	Очень хорошо

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Настоящий технический паспорт не замещает паспорт безопасности продукта. Перед использованием этого продукта убедитесь, что у вы прочитали и полностью поняли содержание паспорта безопасности данного продукта.

ФОРМА УПАКОВКИ

Картридж......28 мл, 50 мл Блистер......28 мл

Bondloc UK Ltd. Units 1 & 2 Bewdley Business Park Bewdley, Worcestershire DY12 2TZ, UK

+44 (0) 1299 269 269 sales@bondloc.co.uk МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ: Этот продукт и вспомогательные материалы, обычно сочетающиеся с ним, способны вызывать неблагоприятные последствия для эдоровья, начиная от незначительного раздражения кожи и заканчивая серьсяными системными эффектами. Ни один из этих материалов не должен использоваться, храниться или транспортироваться до тех пор, пока все лица, которые будут работать с этим продуктом, не ознакомится с мерами предосторожности и рекомендациями по обращению с ним, изложенными в паспортае безопасности для этого и всех других используемых продуктов. Тарантия: все продукты для побретенные или поставленные компанией транспорт, по долженные условий, изложенных в контракте. "Волфос" гарантирует только то, что его продукт будет соответствовать тем техническим условиям, которые указаны в настоящем документе или в других публикациях. Вся прочая информация, предоставляемая Bondloc, считается точной, но предоставляется при явном условии, что клиент должен сделать свою собственную оценку для определения пригодности продукта для конкретного назначения. Компания "Bondloc" не дает нижаких других гарантий, явных или подразумеваемых, в том числе в отношении информации, данных, на которых она основаны, или результатов, полученных в результате се использования; или что любой продукт будет обладать говарным видом и будет пригодным для какого-либо конкретного назначения; или что использование другой информации или продукта не будет нарушать какой-либо патент.

