

Devcon



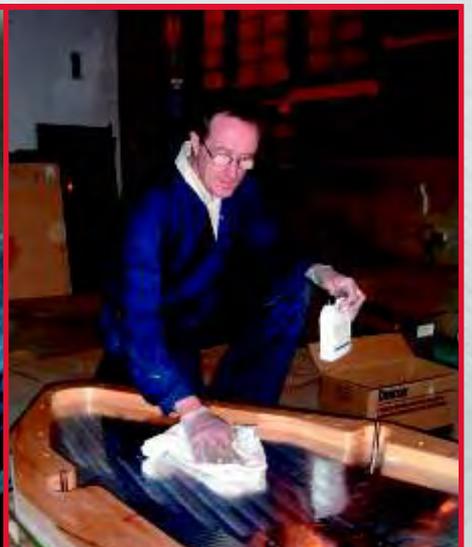
Devcon®

Devcon, 50 Devcon,
Devcon

Devcon, :

()

Devcon:



4

7

8

11

12

14

16

18

19

ITW Devcon

Devcon:

ITW Devcon

()

Devcon.

Devcon.



BASA NATO



Devcon

Devcon

Devcon Brushable Ceramic

500 500 908
11762 11752 11770

Devcon Sprayable Ceramic

10 10
15411 15412

Devcon Ceramic Repair Putty

1
11042

Devcon Microbead Putty NF

3
1 5
11022 11023

Devcon Wear Resistant Putty (WR-2)

500
11411



177°

4°

Devcon Titanium Putty

500 1
10761 10765

Devcon Aluminium Putty (F)

500
10611

Devcon Bronze Putty (BR)

500
10261

Devcon Stainless Steel Putty (ST)

500
10271

Devcon Plastic Steel Putty (A)

Devcon.

500 1
10112 10115

Devcon Plastic Steel 5 Min Putty (SF)

500 1
10241



Devcon Wet Surface Repair Putty (UW)

- -
- 4°
- 500
11801

Devcon HR Super 3000

- -
- 500
16400

	(/)	()	20° ()	()
Devcon Brushable Ceramic Blue/Red	105	177	40	5.6:1
Devcon Brushable Ceramic White	105	177	21	8.5:1
Devcon Sprayable Ceramic	105	150	50	2.6:1
Devcon Ceramic Repair Putty	87.5	177	25	4.3:1
Devcon Microbead Putty NF	88	121	30	4:1
Devcon Wear Resistant Putty (WR-2)	68	121	60	9:1
Devcon Titanium Putty	130	177	21	4.3:1
Devcon Aluminium Putty (F)	58	121	60	9:1
Devcon Bronze Putty (BR)	59	121	35	9:1
Devcon Stainless Steel Putty (ST)	58	121	45	11:1
Devcon Plastic Steel Putty (A)	57	121	45	9:1
Devcon Plastic Steel 5 Min (SF)	72	93	5	1.7:1
Devcon Wet Surface Repair Putty (UW)	39	93	45	1.4:1
Devcon HR Super 3000	88-98	220	5-10	1:1



Devcon Floor Patch

55 , 2-3

-
-
-

8

5
13101

Devcon Floor Grip

-
-
-

4°

10
13090

Devcon Epoxy Sealer 100

-
-

5
12540

Devcon Epoxy Coat 7000

-
-

10
12500

	20° ()	(°)	()	
Devcon Floor Patch	45	120	5.5:1	-
Devcon Floor Grip	35	120	2.8:1	
Devcon Epoxy Sealer 100	35	82	5.5:1	
Devcon Epoxy Coat 7000	40	82	3.2:1	



Devcon,

Flexane® -

Flexane®

Devcon Flexane® HP Brushable

- -
- (86)
- 500
15350

Devcon Flexane® GP Putty

- -
- 200 500
15060 15821

Devcon Cable Cast FR

(MSHA P-7K261055)

-
- 500
15350

Devcon Flexane® 60/80/94

Flexane
-

-
-

Flexane 60	500g	15200
	5kg	15210

Flexane 80	500kg	15800
	5kg	15810

Flexane 94	500kg	15250
	5kg	15260

:



Devcon GFR 40
()

-
- (Stock No. 3709505)

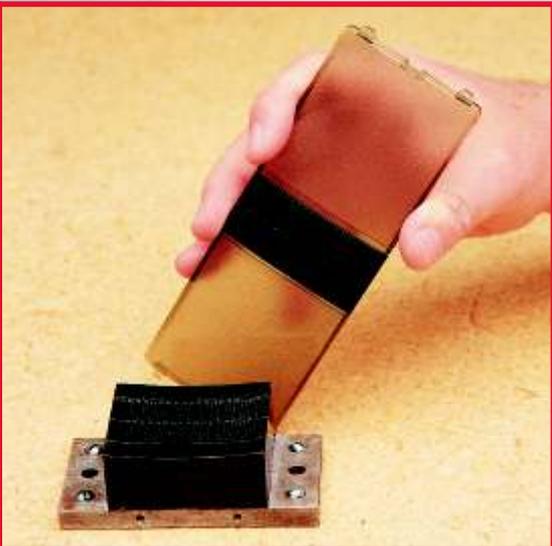
5
12540

Devcon T-40 Edge and Seal
()

-
- 15047

400
DF060

	(/)	(°)	20° ()	()
Devcon Flexane® HP Brushable	86	82	45	4.55:1
Devcon Flexane® GP Putty	87	82	25	2.52:1
Devcon Flexane® 60	65	82	30	1.67:1
Devcon Flexane® 80	87	82	30	3.33:1
Devcon Flexane® 94	97	82	10	2.19:1
Devcon Cable Cast FR	88	82	10	1.7:1
Devcon GFR 40 (Flame Retardant)	50	82	20	7.7:1
Devcon T-40 Edge and Seal	93	117	7	4:1



Devcon Flexane

Devcon

Flexane.

Devcon Flex-Add Flexibilizer

Devcon Flexane® 80 Liquid

- Devcon Flexane® 80 Liquid –

237
15940

Devcon Flexane® Guns and Nozzles

Flexane®

Devcon

200 400 200 400
14281 20020 14281 20020

Devcon Flexane® Primers

Devcon Flexane®

- FL-10
- FL-20

FL-10 112 FL-20 112
15980 15985

Devcon Flexane® Accelerator

Flexane

0°

Devcon

- Flexane 50%

336
15990

Devcon Liquid Release Agent

Devcon

- Devcon

470
19600



Devcon

Devcon

Devcon Magic Bond

« »

•

•

•

1

114

DE 600

Devcon HVAC Epoxy Repair Putty (F)

•

•

184

19770

Devcon Zip Patch Repair Kit

•

•

•

•

« »

- 5

1

11 500

	(/)	(°)	20° ()	()
Devcon Zip Patch	/	121	/	/
Devcon Magic Bond	83	121	20	/
Devcon HVAC Epoxy Repair Putty (F)	83	121	45-60	1:1



Devcon –

Devcon

Devcon High Temp Mould Maker (C1)

-
-
-

260°

500
10361

Devcon Plastic Steel Liquid (B)

-
-
-

500 1
11211 10215

Devcon Wear Resistant Liquid (WR)

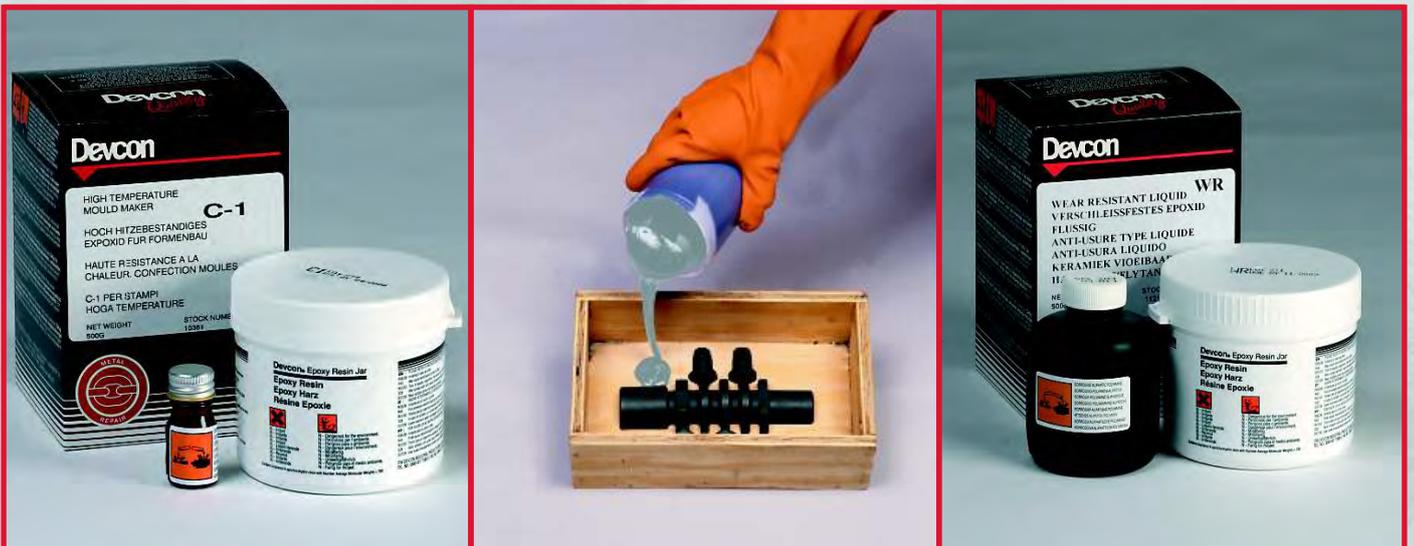
-
-
-

500
11211

Devcon Aluminium Liquid (F-2)

-
-
-

500
10711



	(/ °)	(°)	20° ()	()
Devcon High Temp Mould Maker (C1)	251	260	45	112:1
Devcon Plastic Steel Liquid (B)	70	121	45	9:1
Devcon Wear Resistant Liquid (WR)	68	121	60	9:1
Devcon Aluminium Liquid (F2)	68	121	75	9:1



Devcon®

Devcon

Devcon

Devcon 5 Minute Epoxy

- -
 -
- 40 °
- | | |
|-------|-------|
| 50 | 400 |
| 14270 | 14272 |
- | | | |
|-------------|--------------|---------|
| 28 Dev-Tube | 70 Twin-Tube | 500 Tub |
| 14251 | 14210 | 14201 |

Devcon 2 Ton Clear Epoxy

- -
 -
- | | | |
|-------|-------|-------|
| 28 | 50 | 400 |
| 14310 | 14260 | 20242 |

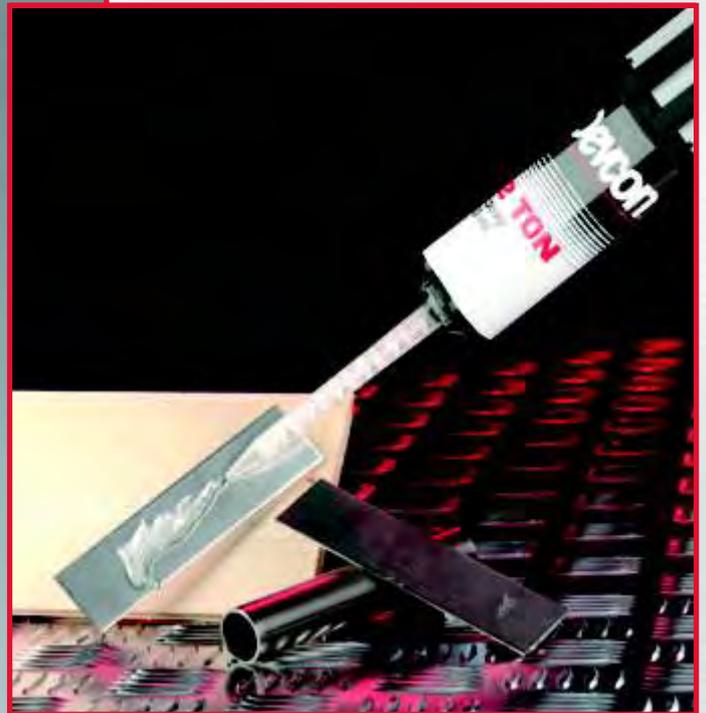
Devcon 1 Minute Epoxy Gel

- -
 -
- 1
-
-
- | |
|-------|
| 50 |
| 14277 |



		()	()*	()**	()	(max °C)	
1 Minute Epoxy Gel	-	70 000	0.75	1	0.5 - 0.75	-40 93	11
5 Minute Epoxy		10 000	3 - 6	10 - 15	0.75 - 1	-40 93	9.7
2 Ton Epoxy		8 000	8 - 12	30 - 35	8 - 16	-40 93	15.5

12,7 25,4
1



Devcon

Devcon

()

“ ”

Devcon Devweld 530

-
-
-
-

50 400
20500 20000

Devcon Devweld 531

-
-
-
-

50 400
21500 21000

Devcon Plastic Welder

- UL 746C Polymeric Adhesive Systems

28
14300

“ ”



	()	(.)*	(.)**	()	(max °C)				%
Devweld 530	50 000	4 - 6	12 - 15	0.75 - 1	-55 121	20 - 24	15 - 25		
Devweld 531	50 000	15 - 18	30 - 35	2 - 4	-55 121	20.5 - 24	5 - 15		
Devcon Plastic Welder	50 000	4 - 6	12 - 15	0.75 - 1	-55 121	20-24 - 6	15 - 25		

12,7 25,4
1



Devcon[®]

Devcon

Devcon

Devcon Metal Prep 90

Devcon

-
-

473
19650

Devcon Cleaner Blend 300

-
-

1
19512

Devcon Liquid Release Agent

Devcon

-

Devcon

470
19650

Devcon Fast Cleaner Spray

-
-

500
19550

Devcon Static Mixing Nozzles

Devcon,

/	6,3-21/1 minEP/50 14283	MC 6,3-12/50 29991
/	MC 10-18/200-400ml 29999	MC 8-18 Flexane 15067

Devcon Silite Sealant

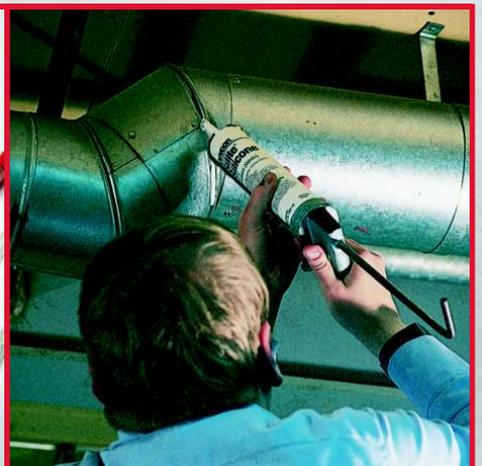
-
-

310
19550 17140

Devcon Dispensing Guns

Devcon,

/	50 20015	200 14281	400 20020
---	-------------	--------------	--------------



Radishield Mazel



Mazel ITW Devcon

Radishield –

Radishield –

Radishield,

Korrobond



Devcon

Korroflex

ITW

Korrobond

Korrobond





1 MINUTE EPOXY

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Очень быстрый тиксотропный эпоксидный адгезив. Его быстроотвердевающая формула отлично работает при склеивании металлов, стекловолокна и керамики.

СВОЙСТВА

- Не имеет усадки
- Хорошо работает на вертикальных и потолочных поверхностях
- Без растворителя
- Схватывание происходит уже в течение 1 минуты

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Идеален для ремонта, сборки деталей мебели, ювелирных изделий, фарфора, моделей и т.п.
- Быстрое склеивание металла с металлом
- Подходит для склеивания металлов, стекла, стекловолокна, тканей и керамики

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Физические свойства - (в не отвердевшем состоянии)

Цвет.....	Полупрозрачный
Пропорции смешивания (по объему)	1:1
Вязкость при смешивании.....	Тиксотропный
Время работы, 28 г при 24°C	30 секунд
Функциональная прочность, 28 г при 24°C	4 минуты
Расход (кв. дюйм при толщине 0.01").....	216
Удельный объем.....	853 см ³ / kg

Свойства отвердевшего материала (отвердевание в течение 7 дней при 24°C)

Прочность на сдвиг, (сталь) ASTM D1002	11 Н/мм ²
Рабочая температура, сухой.....	-40°C до 93°C
Удельный вес ASTM D792	1.08 г/см ³
Твердость ASTM D2240	82D
Диэлектрическая прочность ASTM D2566.....	490 В/мм

Химическая стойкость: отвердевание в течение 7 дней при комнатной температуре (погружение в среду на 30 дней при 24° C)

Керосин	Очень хорошая	Метанол	Слабая
10% соляная кислота	Очень хорошая	Толуол	Очень хорошая
Хлорированный растворитель	Слабая	Аммиак	Очень хорошая
10% серная кислота	Очень хорошая	10% гидроксид натрия	Очень хорошая

По другим агрессивным средам проконсультируйтесь со специалистами ITW Devcon.



Эпоксидные адгезивы хорошо работают в воде, насыщенном растворе соли, бензине, минеральных спиртах, масле и пропиленгликоле. Не рекомендуется длительное применение эпоксидных адгезивов в контакте с концентрированными кислотами и органическими растворителями.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Общие требования по подготовке поверхности:

1 Minute Epoxy работает наилучшим образом на чистой поверхности. Если поверхность загрязнена или замаслена, используйте Devcon Fast Cleaner 2000 Spray или Devcon Cleaner Blend 300 для ее очистки и обезжиривания. Поверхность необходимо очистить от смазки, масла, грязи и любых других загрязнений. Шерохование поверхности склеивания значительно повысит прочность клеевого соединения.

Смешивание:

Данный адгезив поставляется только в смесительных картриджах.

Картридж используется вместе со смесительным пистолетом и смесительной шнековой насадкой.

Смесительная шнековая насадка позволяет быстро и эффективно смешать оба компонента адгезива и удобно его нанести непосредственно на склеиваемую поверхность.

NB! При схватывании адгезива внутри смесительной шнековой насадки ее необходимо заменить.

Нанесение:

Нанесите смешанный адгезив непосредственно на одну из склеиваемых поверхностей ровным слоем или в виде шарика. Соедините склеиваемые поверхности в течение времени работы адгезива. Убедитесь в том, что склеиваемые поверхности плотно прилегают друг к другу и они полностью хорошо смочены адгезивом. В случае больших зазоров нанесите адгезив на обе склеиваемые поверхности и распределите его равномерно по всей поверхности.

Обеспечьте неподвижность склеиваемых поверхностей в течение времени достижения функциональной прочности. К этому моменту адгезив в состоянии выдерживать естественную нагрузку, но еще не должен подвергаться ударам или другим тяжелым нагрузкам.

Отвердевание:

Полная прочность достигается в течение 1 часа

СРОК И ПОРЯДОК ХРАНЕНИЯ

Эпоксидные адгезивы Devcon необходимо хранить в прохладном сухом помещении.

Производитель гарантирует срок хранения адгезива в течение 1 года с даты производства при его хранении в оригинальной упаковке при комнатной температуре (22°C).

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Полную информацию по безопасному применению адгезива см. в Листе безопасности, с которым мы рекомендуем ознакомиться перед использованием адгезива.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

<u>Каталожный No</u>	<u>Материал</u>
14277	Картридж 50 мл
20015	Ручной смесительный пистолет, 50 мл
14283	Смесительная шнековая насадка, 50 мл
19550	Fast Cleaner 2000 Spray, 500 мл
19510	Devcon Cleaner Blend 300 250 мл



2 TONE EPOXY

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Прочный двухкомпонентный эпоксидный адгезив без усадки, специально разработанный для получения прозрачного, прочного, водостойкого клеевого соединения, обладающего также хорошей ударной прочностью.

Клеевое соединение имеет хорошую погодную стойкость, хорошо воспринимает перепады температур, также имеет хорошую стойкость к растворителям.

СВОЙСТВА

- Прозрачный
- Без растворителей
- Хорошая водо-и химическая стойкость
- Хорошо заполняет неровности и зазоры
- Отвердевает при комнатной температуре
- Не корродирует

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Удобен для склеивания и заливки электронных компонентов
- Образует водонепроницаемую пленку
- Возможно применение при температурах начиная с 4°C
- Подходит для склеивания черных и цветных металлов, керамики, дерева, стекла и бетона

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Физические свойства - (в не отвердевшем состоянии)

Цвет.....	Прозрачный
Пропорции смешивания (по объему)	1:1
Вязкость при смешивании.....	5000 сПз
Время работы, 28 г при 24°C	10 минуты
Функциональная прочность, 28 г при 24°C	2 часа
Удельный объем.....	907 см ³ / kg
Сухой остаток.....	100%

Свойства отвердевшего материала (отвердевание в течение 7 дней при 24°C)

Прочность на сдвиг, (сталь) ASTM D1002	15,5 Н/мм ²
Рабочая температура, сухой.....	-40°C до 93°C
Удельный вес отвердевшего клея, ASTM D792	1.10 г/см ³
Твердость ASTM D2240	83D
Диэлектрическая прочность ASTM D2566.....	600 В/мм
Прочность на сжатие, ASTM D695.....	75,86 Н/мм ²

Химическая стойкость: отвердевание в течение 7 дней при комнатной температуре (погружение в среду на 30 дней при 24° С)

Керосин	Очень хорошая	Метанол	Слабая
10% соляная кислота	Удовлетворит.	Толуол	Очень хорошая
Хлорированный растворитель	Оч.хор	Аммиак	Очень хорошая
10% серная кислота	Удовлетворит.	10% гидроксид натрия	Очень хорошая

По другим агрессивным средам проконсультируйтесь со специалистами ITW Devcon.



Эпоксидные адгезивы хорошо работают в воде, насыщенном растворе соли, бензине, минеральных спиртах, масле и пропиленгликоле. Не рекомендуется длительное применение эпоксидных адгезивов в контакте с концентрированными кислотами и органическими растворителями.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Общие требования по подготовке поверхности:

2 Top Epoxy работает наилучшим образом на чистой поверхности. Если поверхность загрязнена или замаслена, используйте Devcon Fast Cleaner 2000 Spray или Devcon Cleaner Blend 300 для ее очистки и обезжиривания. Поверхность необходимо очистить от смазки, масла, грязи и любых других загрязнений. Шерохование поверхности склеивания значительно повысит прочность клеевого соединения.

Смешивание:

Данный адгезив поставляется в картриджах и Dev-тубах.

Картриджная упаковка: необходимо применение картриджа вместе со смесительным пистолетом и смесительной шнековой насадкой.

Смесительная шнековая насадка позволяет быстро и эффективно смешать оба компонента адгезива и удобно его нанести непосредственно на склеиваемую поверхность.

NB! При схватывании адгезива внутри смесительной шнековой насадки ее необходимо заменить.

Dev-туб: при небольших количествах пользуйтесь вариантом упаковки в Dev-тубах.

Конструкция Dev-туба имеет собственный поршень, при помощи которого выдавливается необходимое количество материала в нужных пропорциях для ручного перемешивания.

Нанесение:

Нанесите смешанный адгезив непосредственно на одну из склеиваемых поверхностей ровным слоем или в виде шарика. Соедините склеиваемые поверхности в течение времени работы адгезива. Убедитесь в том, что склеиваемые поверхности плотно прилегают друг к другу и они полностью хорошо смочены адгезивом. В случае больших зазоров нанесите адгезив на обе склеиваемые поверхности и распределите его равномерно по всей поверхности.

Обеспечьте неподвижность склеиваемых поверхностей в течение времени достижения функциональной прочности. К этому моменту адгезив в состоянии выдерживать естественную нагрузку, но еще не должен подвергаться ударам или другим тяжелым нагрузкам.

Отвердевание:

Полная прочность достигается в течение 16 часов

СРОК И ПОРЯДОК ХРАНЕНИЯ

Эпоксидные адгезивы Devcon необходимо хранить в прохладном сухом помещении.

Производитель гарантирует срок хранения адгезива в течение 3 года с даты производства при его хранении в оригинальной упаковке при комнатной температуре (22°C).

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Полную информацию по безопасному применению адгезива см. в Листе безопасности, с которым мы рекомендуем ознакомиться перед использованием адгезива.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

<u>Каталожный No</u>	<u>Материал</u>	<u>Каталожный No</u>	<u>Материал</u>
14311	28 г Dev-туб	20015	50 мл смес.пистолет
14260	50 мл картридж	14281	200 мл смес.пистолет
20222	200 мл картридж	20020	400 мл смес.пистолет
20242	400 мл картридж	20015	50 мл смес.насадка
19550	Fast Cleaner Spray, 500 мл	29999	200/400 мл смес.насадка
19510	Devcon Cleaner Blend 300 250 мл		



5 MINUTE EPOXY

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Тиксотропный универсальный эпоксидный адгезив быстрого отвердевания. Формирует твердое и прочное клеевое соединение.

СВОЙСТВА

- Время склеивания 7 минут
- Хорошо работает на вертикальных и потолочных поверхностях
- Без растворителя
- Хорошая диэлектрическая прочность
- Хорошая химическая стойкость к растворителям

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Удобен для быстрого склеивания металлов между собой
- Склеивание и заливка электронных компонентов
- Защита от пыли и загрязнений
- Возможно применение при температурах начиная с 4°C
- Подходит для склеивания металлов, текстиля, керамики, стекла, дерева и бетона

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Физические свойства - (в не отвердевшем состоянии)

Цвет.....	Прозрачный
Пропорции смешивания (по объему)	1:1
Вязкость при смешивании.....	8000-10000 сПз
Время работы, 28 г при 24°C	4 минуты
Функциональная прочность, 28 г при 25°C	45 минут
Удельный объем.....	833 см ³ / kg
Сухой остаток.....	100%

Свойства отвердевшего материала (отвердевание в течение 7 дней при 24°C)

Прочность на сдвиг, (сталь) ASTM D1002	9,7 Н/мм ²
Рабочая температура, сухой.....	-40°C до 93°C
Удельный вес отвердевшего клея, ASTM D792	1.10 г/см ³
Твердость ASTM D2240	85D
Диэлектрическая прочность ASTM D2566.....	490 В/мм

Химическая стойкость: отвердевание в течение 7 дней при комнатной температуре (погружение в среду на 30 дней при 24° С)

Керосин	Очень хорошая	Метанол	Слабая
10% соляная кислота	Очень хорошая	Толуол	Очень хорошая
Хлорированный растворитель	Слабая	Аммиак	Очень хорошая
10% серная кислота	Очень хорошая	10% гидроксид натрия	Очень хорошая

По другим агрессивным средам проконсультируйтесь со специалистами ITW Devcon.

Эпоксидные адгезивы хорошо работают в воде, насыщенном растворе соли, бензине, минеральных спиртах, масле и пропиленгликоле. Не рекомендуется длительное применение эпоксидных адгезивов в контакте с концентрированными кислотами и органическими растворителями.



ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Общие требования по подготовке поверхности:

5 Minute Epoxy работает наилучшим образом на чистой поверхности. Если поверхность загрязнена или замаслена, используйте Devcon Fast Cleaner 2000 Spray или Devcon Cleaner Blend 300 для ее очистки и обезжиривания. Поверхность необходимо очистить от смазки, масла, грязи и любых других загрязнений. Шерохование поверхности склеивания значительно повысит прочность клеевого соединения.

Смешивание:

Данный адгезив поставляется в картриджах, Dev-тубах, с отдельной упаковкой компонентов.

Картриджная упаковка: необходимо применение картриджа вместе со смесительным пистолетом и смесительной шнековой насадкой.

Смесительная шнековая насадка позволяет быстро и эффективно смешать оба компонента адгезива и удобно его нанести непосредственно на склеиваемую поверхность.

NB! При схватывании адгезива внутри смесительной шнековой насадки ее необходимо заменить.

Раздельная упаковка компонентов: тщательное перемешивание компонентов в правильных пропорциях является обязательным условием для получения прочного клеевого соединения Согласно указанным механическим свойствам материала.

Смешивание материала производите чистым инструментом.

Dev-туб: при небольших количествах пользуйтесь вариантом упаковки в Dev-тубах.

Конструкция Dev-туба имеет собственный поршень, при помощи которого выдавливается необходимое количество материала в нужных пропорциях для ручного перемешивания.

Нанесение:

Нанесите смешанный адгезив непосредственно на одну из склеиваемых поверхностей ровным слоем или в виде шарика. Соедините склеиваемые поверхности в течение времени работы адгезива. Убедитесь в том, что склеиваемые поверхности плотно прилегают друг к другу и они полностью хорошо смочены адгезивом. В случае больших зазоров нанесите адгезив на обе склеиваемые поверхности и распределите его равномерно по всей поверхности.

Обеспечьте неподвижность склеиваемых поверхностей в течение времени достижения функциональной прочности. К этому моменту адгезив в состоянии выдерживать естественную нагрузку, но еще не должен подвергаться ударам или другим тяжелым нагрузкам.

Отвердевание:

Функциональная прочность достигается в течение 40-60 минут

СРОК И ПОРЯДОК ХРАНЕНИЯ

Эпоксидные адгезивы Devcon необходимо хранить в прохладном сухом помещении.

Производитель гарантирует срок хранения адгезива в течение 3 года с даты производства при его хранении в оригинальной упаковке при комнатной температуре (22°C).

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Полную информацию по безопасному применению адгезива см. в Листе безопасности, с которым мы рекомендуем ознакомиться перед использованием адгезива.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

Каталожный No	Материал	Каталожный No	Материал
14251	28 г Dev-туб	20015	50 мл смес.пистолет
14210	70 г разд.упаковка	14281	200 мл смес.пистолет
14201	500 г раздельная упаковка	20020	400 мл смес.пистолет
14270	50 мл картридж	20015	50 мл смес.насадка
14271	200 мл картридж	29999	200/400 мл смес.насадка
14272	400 мл картридж		
19550	Fast Cleaner Spray, 500 мл		



ALUMINIUM LIQUID (F-2)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Оригинальный металлонаполненный жидкий эпоксидный состав с алюминиевым наполнителем.

СВОЙСТВА

- Применяется для экономичного форм, отливок и других деталей из алюминия
- Может использоваться для качественного воспроизведения моделей
- Нержавеющий отвердевший материал хорошо поддается механической обработке, его можно сверлить, нарезать в нем резьбу, красить
- Имеет хорошую теплопроводность
- Отвердевает в течение часа, функциональная прочность достигается в течение 16 часов
- Удобен в применении, не требует ни тепла, ни давления

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Применяется для изготовления качественных копий деталей и изделий
- Применяется для изготовления легких и экономичных литевых форм
- Может применяться для изготовления шаблонов
- Ремонт и заполнение скрытых полостей алюминиевых отливок

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАТЕРИАЛА

Цвет.....	алюминиевый
Вязкость смеси	15/25000 сПз
Время работы при 21°C (0,5 кг).....	75 минут
Прочность на сжатие, ASTM D695.....	68 Н/кв.мм
Прочность на изгиб.....	50 Н/кв.мм
Рабочая температура.....	121°C
Твердость (Шор Д), ASTM D2240.....	85
Удельный объем.....	631 см ³ /кг
Расход, см ² /кг при слое 5 мм.....	1262
Пропорции смешивания по весу.....	9:1
По объему.....	5:1
Усадка при отвердевании см/см.....	0,0009
Теплопроводность, Кал.см/сек.кв.см.....	1,58

ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ МАТЕРИАЛА (7 дней отвердевание при комнатной температуре, погружение в среду на 30 дней при 21°C)

Керосин	Очень хор.	Метанол	Удовл.
10% соляная кислота	Очень хор.	Толуол	Очень хор.
Хлорированный растворитель	Очень. Хор.	Аммиак	Очень хор.
10% серная кислота	Очень хор.	10% гидроксид натрия	Удовл.

Отличная стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\leq \pm 1\%$



Очень хорошая стойкость – потеря веса в течение 30 дней +/- 1-10%

Удовл. стойкость - потеря веса в течение 30 дней +/- 10-20%

Неудовл. стойкость – потеря веса в течение 30 дней >20%

Проконсультируйтесь со специалистами ITW Devcon по поводу других химических сред.

Эпоксидные составы очень хорошо работают в контакте с водой, насыщенным раствором соли, этилированным бензином, минеральными спиртами, маслом и пропиленгликолем. Не рекомендуется длительный контакт эпоксидных составов с концентрированными кислотами и органическими растворителями.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности:

Качественная подготовка поверхности является необходимым условием для успешного проведения ремонта. Необходимо учитывать следующее:

- Все поверхности для нанесения должны быть сухими, чистыми и шероховатыми.
- Если поверхность жирная или замаслена, используйте Devcon Fast Cleaner Spray или Cleaner Blend 300 для ее обезжиривания.
- Удалите все следы краски, ржавчины или пыли методом дробеструйной очистки или другим механическим способом.
- Обеспечьте необходимую шероховатость поверхности. Наилучшего результата можно добиться путем дробеструйной обработки gritом зернистостью в пределах 40-100. При отсутствии возможности произвести дробеструйную обработку зашелохуйте поверхность абразивным кругом.
- Металлические поверхности, подвергавшиеся воздействию морской воды или других солевых растворов необходимо после дробеструйной обработки подвергнуть обработкой водой под давлением, после чего оставить на ночь для выпаривания остатков солей на поверхность. Для полного удаления соли возможно потребуется повторение дробеструйной и водяной обработки несколько раз. Перед нанесением эпоксидного состава необходимо произвести тест на наличие хлоридов. Остаточная концентрация растворимых солей на поверхности не должна превышать 40 ppm (частей на миллион).
- После дробеструйной обработки поверхность необходимо обезжирить составом Devcon Fast Cleaner 2000 Spray или Cleaner Blend 300. Помимо обезжиривания поверхности это так же поможет удалить все следы грязи и пыли, оставшиеся после дробеструйной обработки.
- При работе в холодных условиях перед нанесением эпоксидного состава необходимо предварительно нагреть поверхность до температуры 38°C - 43° C. Эта процедура также позволит выпарить из наносимой поверхности остатки влаги, соли или растворителей и обеспечить максимальное значение адгезии эпоксидного состава с поверхностью.
- Старайтесь всегда провести нанесение эпоксидного состава на поверхность как можно быстрее после ее очистки. Если нет возможности быстрого нанесения эпоксидного состава, покройте поверхность праймером FL-10 для ее защиты от образования оксидной пленки.
- Алюминий: оксидирование поверхности алюминия снижает адгезию эпоксидного состава с поверхностью. Оксидную пленку необходимо удалить непосредственно перед нанесением материала механическим способом, дробеструйной очисткой или химическим травлением.



Смешивание:

Пропорции смешивания – По весу: 9:1 По объему: 5:1

Добавьте в необходимых пропорциях отвердитель в смолу и тщательно перемешайте.

Для смешивания используйте шпатель или подобный инструмент.

Мешайте не менее 4 минут до достижения однородного цвета.

При смешивании убедитесь, что материал в районе стенок и дна контейнера также тщательно перемешался.

10 кг упаковка комплектуется замедленным отвердителем (время работы 90 минут)

Нанесение:

Нанесите материал кистью тонким слоем или аккуратно тонкой струйкой налейте его на поверхность во избежание образования воздушных пузырьков.

Не наносите материал за один раз слоем более чем 25,4 мм.

При необходимости нанести толстый слой материала наносите материал поэтапно.

Отвердевание:

Функциональная прочность Devcon Aluminium Liquid (F-2) достигается через 4 часа при 24°C и толщине слоя 12.7 мм. Время работы материала - 75 минут при 21°C. Полное отвердевание материала наступит через 16 часов, после чего материал можно обрабатывать, сверлить, красить. Время предварительного и полного отвердевания зависит от массы смешанного материала и температуры в месте проведения ремонта.

СРОК ГОДНОСТИ

При хранении материала в оригинальной упаковке при температуре 22°C производитель гарантирует срок годности материала 3 года с момента его производства.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Полная информация по безопасному обращению с материалом смотрите в Листах Безопасности, с которыми мы настоятельно рекомендуем ознакомиться до начала работы с материалом.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

<u>Каталожный №</u>	<u>Материал, размер</u>
10711	Devcon Aluminium Liquid (F-2) 500 г
10715	Devcon Aluminium Liquid (F-2) 1,0 кг
10717	Devcon Aluminium Liquid (F-2) 10,0 кг*
10718	Devcon Aluminium Liquid (F-2) 10,0 кг
10215	Devcon Plastic Steel Liquid (B) 1кг
15980	Праймер FL-10 112 г
19510	Cleaner Blend 300 250мл
19550	Fast Cleaner 2000 Spray 500 мл

* Упаковка с «медленным» отвердителем. Время работы материала 90 минут.



ALUMINIUM PUTTY (F)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Двухкомпонентный пастообразный эпоксидный состав с алюминиевым наполнителем для ремонта алюминиевых деталей, отливок и оборудования.

СВОЙСТВА

- Материал удобен в использовании
- Имеет хорошую адгезию с алюминием и многими другими металлами, так же как и с бетоном и термопластами
- Отвердевает в течение одного дня при комнатной температуре
- Не ржавеющий отвердевший материал можно подвергать механической обработке, сверлить, нарезать в нем резьбу обычным режущим инструментом
- Отличная стойкость к фреону
- Материал аттестован согласно Mil.Spec. DOD-C-24176 (SH) type 11.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Ремонт изделий и оборудования из алюминия
- Устранение дефектов алюминиевого литья

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАТЕРИАЛА

Цвет.....	алюминиевый
Консистенция при смешивании.....	Паста
Время работы при 21°C (0,5 кг).....	60 минут
Прочность на сдвиг, ASTM D1002.....	18 Н/кв.мм
Прочность на сжатие, ASTM D695.....	58 Н/кв.мм
Рабочая температура.....	121°C
Твердость (Шор Д), ASTM D2240.....	85
Удельный объем.....	631 см ³ /кг
Расход, см ² /кг при слое 5 mm.....	1262
Диэлектрическая прочность, КВ/мм, ASTM D149....	4
Пропорции смешивания по весу.....	9:1
По объему.....	4:1
Усадка при отвердевании, см/см, ASTM D790.....	0,0008

Химическая стойкость 7 дней отвердевание при комнатной температуре (погружение в среду на 30 дней при 21°C)

Керосин	Очень хор.	Метанол	Удовлетв.
10% соляная кислота	Очень хор.	Толуол	Очень хор.
Хлорированный растворитель	Неудовл.	Аммиак	Очень хор.
10% серная кислота	Очень хор.	10% гидроксид натрия	Неудовл.



Отличная стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\leq \pm 1\%$
Очень хорошая стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\pm 1-10\%$
Удовл. стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\pm 10-20\%$
Неудовл. стойкость – потеря веса в течение 30 дней $>20\%$

Проконсультируйтесь со специалистами ITW Devcon по поводу других химических сред.

Эпоксидные составы очень хорошо работают в контакте с водой, насыщенным раствором соли, этилированным бензином, минеральными спиртами, маслом и пропиленгликолем. Не рекомендуется длительный контакт эпоксидных составов с концентрированными кислотами и органическими растворителями.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности:

Качественная подготовка поверхности является необходимым условием для успешного проведения ремонта. Необходимо учитывать следующее:

- Все поверхности для нанесения должны быть сухими, чистыми и шероховатыми.
- Если поверхность жирная или замаслена, используйте Devcon Fast Cleaner Spray или Cleaner Blend 300 для ее обезжиривания.
- Удалите все следы краски, ржавчины или пыли методом дробеструйной очистки или другим механическим способом.
- Обеспечьте необходимую шероховатость поверхности. Наилучшего результата можно добиться путем дробеструйной обработки gritом зернистостью в пределах 40-100. При отсутствии возможности произвести дробеструйную обработку зашелохуйте поверхность абразивным кругом.
- Металлические поверхности, подвергавшиеся воздействию морской воды или других солевых растворов необходимо после дробеструйной обработки подвергнуть обработкой водой под давлением, после чего оставить на ночь для выпаривания остатков солей на поверхность. Для полного удаления соли возможно потребуется повторение дробеструйной и водяной обработки несколько раз. Перед нанесением эпоксидного состава необходимо произвести тест на наличие хлоридов. Остаточная концентрация растворимых солей на поверхности не должна превышать 40 ppm (частей на миллион).
- После дробеструйной обработки поверхность необходимо обезжирить составом Devcon Fast Cleaner 2000 Spray или Cleaner Blend 300. Помимо обезжиривания поверхности это так же поможет удалить все следы грязи и пыли, оставшиеся после дробеструйной обработки.
- При работе в холодных условиях перед нанесением эпоксидного состава необходимо предварительно нагреть поверхность до температуры 38°C - 43° C. Эта процедура также позволит выпарить из наносимой поверхности остатки влаги, соли или растворителей и обеспечить максимальное значение адгезии эпоксидного состава с поверхностью.
- Старайтесь всегда провести нанесение эпоксидного состава на поверхность как можно быстрее после ее очистки. Если нет возможности быстрого нанесения эпоксидного состава, покройте поверхность праймером FL-10 для ее защиты от образования оксидной пленки.
- Алюминий: оксидирование поверхности алюминия снижает адгезию эпоксидного состава с поверхностью. Оксидную пленку необходимо удалить непосредственно перед нанесением материала механическим способом, дробеструйной очисткой или химическим травлением.



Смешивание:

Пропорции смешивания – По весу: 9:1 По объему: 4:1

Добавьте в необходимых пропорциях отвердитель в смолу и тщательно перемешайте на пластине для смешивания.

Не смешивайте материал в контейнере.

Материал Aluminium Putty в смешанном состоянии обладает хорошей тексотропностью, т.е. удобен в нанесении на вертикальные и потолочные поверхности.

Нанесение:

Нанесите материал при помощи ножа или шпателя на поверхность, вдавливая его в трещины и повреждения поверхности.

При нанесении постарайтесь обеспечить максимальный контакт с поверхностью во избежания образования воздушных пустот.

Наносите материал слоем не менее 1,6 мм. Не заостряйте углы утончая стой материала.

Отвердевание:

Функциональная прочность Devcon Aluminium Putty (F) достигается через 4 час при 24°C и толщине слоя 12.7 мм. Полное отвердевание материала наступит через 16 часов, после чего материал можно обрабатывать, сверлить, красить. Время предварительного и полного отвердевания зависит от массы нанесенного материала и температуры в месте проведения ремонта.

СРОК ГОДНОСТИ

При хранении материала в оригинальной упаковке при температуре 22°C производитель гарантирует срок годности материала 3 года с момента его производства.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Полная информация по безопасному обращению с материалом смотрите в Листах Безопасности, с которыми мы настоятельно рекомендуем ознакомиться до начала работы с материалом.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

<u>Каталожный №</u>	<u>Материал, размер</u>
10611	Devcon Aluminium Putty (F), 500 г
10615	Devcon Aluminium Putty (F), 1,0 кг
10617	Devcon Aluminium Putty (F), 10,0 кг
15980	Праймер FL-10, 112 г
19510	Cleaner Blend 300 250мл
19550	Fast Cleaner 2000 Spray 500 мл



BRONZE PUTTY (BR)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Пастообразный эпоксидный состав с бронзовым наполнителем для экономичных ремонтов, восстановлений и обслуживания бронзовых деталей и механизмов.

СВОЙСТВА

- Имеет хорошую адгезию с бронзами, медью, латунями, черными металлами и бетоном
- Удобен в применении, не требует ни тепла, ни давления
- Материал удобен при смешивании и применении
- После отвердевания поддается механической обработке, его можно сверлить, нарезать в нем резьбу, красить

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Применяется для ремонта трещин, деформаций и прочих дефектов деталей, отливок и т.п.
- Помогает восстановить детали и оборудование

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАТЕРИАЛА

Цвет.....	бронзовый
Консистенция при смешивании.....	паста
Время работы при 21°C (0,5 кг).....	35 минут
Прочность на сдвиг, ASTM D1002.....	18 Н/кв.мм
Прочность на сжатие, ASTM D695.....	59 Н/кв.мм
Рабочая температура.....	121°C
Твердость отверд. мат-ла (Шор Д), ASTM D2240....	85
Удельный объем.....	443 см ³ /кг
Расход, см ² /кг при слое 5 mm.....	894
Диэлектрическая прочность кВ/мм, ASTM D149....	1,0
Усадка при отвердевании, см/см, ASTM D2566.....	0,0010
Пропорции смешивания по весу.....	9:1
По объему.....	3:1

ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ МАТЕРИАЛА (7 дней отвердевание при комнатной температуре, погружение в среду на 30 дней при 21°C)

Керосин	Очень хор.	Метанол	Удовл.
10% соляная кислота	Очень хор.	Толуол	Очень хор.
Хлорированный растворитель	Очень. Хор.	Аммиак	Очень хор.
10% серная кислота	Неудовл.	10% гидроксид натрия	Очень хор.

Отличная стойкость – потеря веса в течение 30 дней ≤ +/- 1%

Очень хорошая стойкость – потеря веса в течение 30 дней +/- 1-10%

Удовл. стойкость – потеря веса в течение 30 дней +/- 10-20%



Неудовл. стойкость – потеря веса в течение 30 дней >20%

Проконсультируйтесь со специалистами ITW Devcon по поводу других химических сред.

Эпоксидные составы очень хорошо работают в контакте с водой, насыщенным раствором соли, этилированным бензином, минеральными спиртами, маслом и пропиленгликолем. Не рекомендуется длительный контакт эпоксидных составов с концентрированными кислотами и органическими растворителями.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности:

Качественная подготовка поверхности является необходимым условием для успешного проведения ремонта. Необходимо учитывать следующее:

- Все поверхности для нанесения должны быть сухими, чистыми и шероховатыми.
- Если поверхность жирная или замаслена, используйте Devcon Fast Cleaner Spray или Cleaner Blend 300 для ее обезжиривания.
- Удалите все следы краски, ржавчины или пыли методом дробеструйной очистки или другим механическим способом.
- Обеспечьте необходимую шероховатость поверхности. Наилучшего результата можно добиться путем дробеструйной обработки gritом зернистостью в пределах 40-100. При отсутствии возможности произвести дробеструйную обработку зашелохуйте поверхность абразивным кругом.
- Металлические поверхности, подвергавшиеся воздействию морской воды или других солевых растворов необходимо после дробеструйной обработки подвергнуть обработкой водой под давлением, после чего оставить на ночь для выпаривания остатков солей на поверхность. Для полного удаления соли возможно потребуются повторение дробеструйной и водяной обработки несколько раз. Перед нанесением эпоксидного состава необходимо произвести тест на наличие хлоридов. Остаточная концентрация растворимых солей на поверхности не должна превышать 40 ppm (частей на миллион).
- После дробеструйной обработки поверхность необходимо обезжирить составом Devcon Fast Cleaner 2000 Spray или Cleaner Blend 300. Помимо обезжиривания поверхности это так же поможет удалить все следы грязи и пыли, оставшиеся после дробеструйной обработки.
- При работе в холодных условиях перед нанесением эпоксидного состава необходимо предварительно нагреть поверхность до температуры 38°C - 43° С. Эта процедура также позволит выпарить из наносимой поверхности остатки влаги, соли или растворителей и обеспечить максимальное значение адгезии эпоксидного состава с поверхностью.
- Старайтесь всегда провести нанесение эпоксидного состава на поверхность как можно быстрее после ее очистки. Если нет возможности быстрого нанесения эпоксидного состава, покройте поверхность праймером FL-10 для ее защиты от образования оксидной пленки.

Смешивание:

Пропорции смешивания – По весу: 9:1 По объему: 3:1

Добавьте в необходимых пропорциях отвердитель в смолу и тщательно перемешайте на смесительной пластине. Не смешивайте материал в контейнере.

Для смешивания используйте шпатель или подобный инструмент.

Мешайте не менее 4 минут.



Devcon Bronze Putty обладает хорошей тексотропностью, т.е. удобен в нанесении на вертикальные и потолочные поверхности.

Нанесение:

Для получения наилучшего результата храните и применяйте материал при комнатной температуре.

Нанесите материал при помощи ножа или шпателя на поверхность, вдавливая его в трещины и повреждения поверхности.

Отвердевание:

Функциональная прочность Devcon Bronze Putty (BR) достигается через 4 часа при 24°C и толщине слоя 12.7 мм. Время работы материала - 45 минута при 21°C. Полное отвердевание материала наступит через 16 часов, после чего материал можно обрабатывать, сверлить, красить. Время предварительного и полного отвердевания зависит от массы смешанного материала и температуры в месте проведения ремонта.

СРОК ГОДНОСТИ

При хранении материала в оригинальной упаковке при температуре 22°C производитель гарантирует срок годности материала 3 года с момента его производства.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Полная информация по безопасному обращению с материалом смотрите в Листах Безопасности, с которыми мы настоятельно рекомендуем ознакомиться до начала работы с материалом.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

<u>Каталожный №</u>	<u>Материал, размер</u>
10261	Devcon Bronze Putty (BR) 500 г
15980	Праймер FL-10 112 г
19510	Cleaner Blend 300 250мл
19550	Fast Cleaner 2000 Spray 500 мл



BRUSHABLE CERAMIC (BLUE/RED)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Высококачественный эпоксидный состав высокой плотности с наполнителем из керамики, пригодный для нанесения кистью. Предназначен для герметизации и защиты новых и изношенных поверхностей от кавитации, питтинговой коррозии, эрозии и износа.

СВОЙСТВА ПРОДУКТА

Низкая вязкость позволяет достигнуть 100% контакт с подготовленными поверхностями
Легко наносится короткой щетинной кистью
Высокая химическая стойкость
Температуростойкость до 177°C

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Герметизация и защита нового оборудования от кавитации, эрозии и коррозии
Защита поверхностей рабочих колес, запорной арматуры, рабочих поверхностей насосов оборудования
Восстановление теплообменников, трубных досок и другого оборудования водообменных систем
Для покрытия восстановленных поверхностей для получения исключительно гладких поверхностей

ОСНОВНЫЕ ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАТЕРИАЛА

Цвет.....	голубой/красный
Пропорции смешивания: по объему.....	3,4:1
по весу.....	5,6:1
Вязкость смеси.....	32 000 сПз
Взвешенных частиц по объему.....	100%
Удельный объём.....	595 см ³ /кг
Плотность.....	1,68 г/куб.см
Время жизни при 21°C.....	40 минут
Прочность на сжатие ASTM D695.....	105 Н/мм ²
Прочность на сдвиг ASTM D1002.....	14 Н/мм ²
Твердость Шор D ASTM D2240.....	90D
Диэлектрическая прочность, кВ/мм ASTM D149.....	15
Обычная толщина при нанесении кистью.....	0,5 мм – 1,0 мм
Расход материала при толщине 0,5 мм, см ² /кг.....	11920 (1,192 м ² /кг)
Усадка при отверждении, см/см ASTM D2566.....	0.0022
Рабочая температура.....	177 °C
Время достижения функциональной прочности.....	24 часа
Время между нанесением слоев.....	4-6 часов

Химическая стойкость

отвердевание в течение 7 дней при комнатной температуре (погружение в среду на 30 дней при 21°C)

5% хлорная известь (гипохлорит натрия)	Оч.хор	10% фосфорная кислота	Оч.хор.
5% тринатрийфосфат	Отл.	40% фосфорная кислота	Средняя
10% серная кислота	Отл.	10% гидроксид натрия	Отл.
50% серная кислота	Средняя	50% гидроксид натрия	Отл.



10% соляная кислота
10% азотная кислота
40% азотная кислота

Отл.
Оч. хор
Средняя

5% сульфат алюминия Отл.
хлорид железа Отл.
10% уксусная кислота Неудовл.

Отличная стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\leq \pm 1\%$
Очень хорошая стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\pm 1-10\%$
Средняя стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\pm 10-20\%$
Неудовл. стойкость – потеря веса в течение 30 дней $>20\%$

Информацию о других химикатах можно получить в ITW Devcon.

Эпоксидные составы очень хорошо работают в контакте с водой, насыщенным раствором соли, этилированным бензином, минеральными спиртами, маслом и пропиленгликолем. Не рекомендуется длительный контакт эпоксидных составов с концентрированными кислотами и органическими растворителями.

Информация о применении

Отвердевание

Время работы материала 40 минут при температуре 21°C. Devcon Brushable Ceramic достигнет состояния «на отлип» примерно через 2-3 часа после нанесения. Функциональной прочности материал достигнет через 24 часа. Ускорить процесс полимеризации можно нагреванием материала после нанесения. Полное отвердевание произойдет через 4 часа при нагреве материала температурой 65°C. Это можно сделать при помощи нагревательных ламп, воздуходувки или подобного нагревательного оборудования. Ни в коем случае не нагревайте материал открытым огнем.

Обращаем внимание, что максимальное время между нанесением последовательных слоев не должно превышать 4-6 часов при комнатной температуре. Каждый слой наносится толщиной 0,5-1,0 мм. Двухслойное покрытие обеспечивает надежную защиту обрабатываемой поверхности.

Подготовка поверхности

Качественная подготовка поверхности является необходимым условием для успешного проведения ремонта. Необходимо учитывать следующее:

- Все поверхности для нанесения должны быть сухими, чистыми и шероховатыми.
- Если поверхность жирная или замаслена, используйте Devcon Fast Cleaner Spray или Cleaner Blend 300 для ее обезжиривания.
- Обеспечьте необходимую шероховатость поверхности. Наилучшего результата можно добиться путем дробеструйной обработки gritом зернистостью в пределах 40-100. При отсутствии возможности произвести дробеструйную обработку зашеровуйте поверхность абразивным кругом.
- Металлические поверхности, подвергавшиеся воздействию морской воды или других солевых растворов необходимо после дробеструйной обработки подвергнуть обработкой водой под давлением, после чего оставить на ночь для выпаривания остатков солей на поверхность. Для полного удаления соли возможно потребуются повторение дробеструйной и водяной обработки несколько раз. Перед нанесением эпоксидного состава необходимо произвести тест на наличие хлоридов. Остаточная концентрация растворимых солей на поверхности не должна превышать 40 ppm (частей на миллион).
- После дробеструйной обработки поверхность необходимо обезжирить составом Devcon Fast Cleaner 2000 Spray или Cleaner Blend 300. Помимо обезжиривания



поверхности это так же поможет удалить все следы грязи и пыли, оставшиеся после дробеструйной обработки.

- Рекомендуется провести предварительный подогрев поверхности нанесения материала до температуры 38°C - 40° С перед его нанесением. Эта процедура позволить выпарить из наносимой поверхности остатки влаги, соли или растворителей и обеспечить максимальную адгезию материала с поверхностью.

Смешивание:

Пропорции смешивания – По весу: 5.6:1 По объему: 3,4:1

Добавьте в необходимых пропорциях отвердитель в смолу и тщательно перемешайте в течение 4 минут.

При смешивании обратите внимание на то, чтобы тщательно перемешать весь материал, особенно в районе стенок контейнера. Значительно удобней перемешивать материал в количестве полного контейнера.

Формула Devcon Brushable Ceramic позволяет наносить его кистью с коротким ворсом.

Нанесение:

Наилучший результат получается при нанесении материала при комнатной температуре. Devcon Brushable Ceramic можно наносить при температурах от 15°C до 32°C. При температуре ниже 21°C, отвердевание материала и время его работы будет длиннее, и, соответственно, при температурах выше комнатной, отвердевание материала и время его работы будет короче.

Срок годности

При хранении материала в оригинальной упаковке при температуре 22°C производитель гарантирует срок годности материала 3 года с момента его производства.

Меры предосторожности

Полная информация по безопасному обращению с материалом смотрите в Листах Безопасности, с которыми мы настоятельно рекомендуем ознакомиться до начала работы с материалом.

Инофрмация для заказа:

<u>Каталожный №</u>	<u>Материал, размер</u>
11762	Brushable Ceramic Blue 500 г
11752	Brushable Ceramic Red 500 г
19510	Cleaner Blend 300 250мл
19550	Fast Cleaner 2000 Spray 500 мл



CERAMIC REPAIR PUTTY

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Высококачественный пастообразный эпоксидный состав с керамическим наполнителем для восстановления и защиты изношенных поверхностей от кавитации, питтинговой коррозии, эрозии и износа.

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Восстановление изношенных корпусов и деталей насосов
Восстановление теплообменников, трубных досок и другого оборудования циркуляционных водяных систем
Восстановление изношенных поверхностей течек и бункеров
Ремонт и восстановление задвижек и клапанов типа «бабочка»

ОСНОВНЫЕ ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАТЕРИАЛА

Цвет..... темно синий
Пропорции смешивания: по объему..... 4,3 : 1
по весу..... 7,0 : 1
Взвешенных частиц по объему, % 100
Время жизни при 25°C 25 минут
Удельный объем 591 см³/кг
Усадка при отверждении, см/см 0.002
Плотность..... 1,69 г/куб.см
Температуростойкость: влажная среда..... 65°C
сухая среда..... 175°C
Укрывистость при слое 1 мм..... 0,591 м²/кг
Твердость Шор D 90D
Диэлектрическая прочность, кВ/мм..... 14,5
Прочность на сдвиг 13,8 МПа
Прочность на сжатие 87,5 МПа
Коэффициент температурного расширения..... 16x10⁻⁶ см/см/°C
Время достижения функциональной прочности..... 16 часов
Время между нанесением слоев..... 2-4 часа
Консистенция..... паста

ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ отверждение в течение 7 дней при комнатной температуре (погружение в среду на 30 дней при 24°C)			
Аммиак	Отл.	Метиленхлорид	Неудовл.
СОЖи	Отл.	5% хлорная известь	Отл.
Этиловый спирт	Отл.	(гипохлорид натрия)	
Бензин	Отл.	10% гидроксид натрия	Отл.
10% соляная кислота	Отл.	10% серная кислота	Отл.
Метилэтилкетон (МЭК)	Неудовл.	Ксилол	Отл.

Отличная стойкость – потеря веса в течение 30 дней ≤ +/- 1%
Очень хорошая стойкость – потеря веса в течение 30 дней +/- 1-10%
Средняя стойкость – потеря веса в течение 30 дней +/- 10-20%
Неудовл. стойкость – потеря веса в течение 30 дней > 20%



ИНФОРМАЦИЯ О ПРИМЕНЕНИИ

Подготовка поверхности

Качественная подготовка поверхности является необходимым условием для успешного проведения ремонта.

- Тщательно очистите поверхность от масла, смазки и грязи очистителем Devcon Fast Cleaner или Cleaner Blend 300.
- Обеспечьте необходимую шероховатость поверхности. Наилучшего результата можно добиться путем дробеструйной обработки gritом зернистостью в пределах 40-100. При отсутствии возможности произвести дробеструйную обработку зашеровуйте поверхность абразивным кругом.
- Металлические поверхности, подвергавшиеся воздействию морской воды или других солевых растворов необходимо после дробеструйной обработки подвергнуть обработкой водой под давлением, после чего оставить на ночь для выпаривания остатков солей на поверхность. Для полного удаления соли возможно потребуется повторение дробеструйной и водяной обработки несколько раз. Перед нанесением эпоксидного состава необходимо произвести тест на наличие хлоридов. Остаточная концентрация растворимых солей на поверхности не должна превышать 40 ppm (частей на миллион).
- После дробеструйной обработки поверхность необходимо обезжирить составом Devcon Fast Cleaner 2000 Spray или Cleaner Blend 300. Помимо обезжиривания поверхности это так же поможет удалить все следы грязи и пыли, оставшиеся после дробеструйной обработки.
- УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ: идеальными условиями для нанесения является работа в температурном диапазоне от 12°C до 32°C. При работе в более холодных условиях непосредственно перед нанесением материала поверхность нанесения рекомендуется нагреть до температуры 38°C - 40°C для удаления влаги, растворителей, загрязнений и для обеспечения максимальной адгезии материала к поверхности.

Смешивание:

Пропорции смешивания – По весу: 7,0 :1 По объему: 4,3:1

При смешивании рекомендуется использовать полные упаковки.

- Добавьте отвердитель в смолу
- Тщательно перемешайте до достижения однородной массы.
- При смешивании обратите внимание на то, чтобы тщательно перемешать весь материал, особенно в районе стенок контейнера.

Нанесение:

Выложите необходимое количество смешанного материала на ремонтируемую поверхность и аккуратно «вдавливайте» материал в поверхность для обеспечения максимальной смачиваемости поверхности.

Devcon Ceramic Repair Putty полностью отвердевает в течение 16 часов, после чего материал можно механически обрабатывать, точить, сверлить и т.п.

При ремонте повреждений большого размера используйте стеклоткань, металлический крепеж, сетку или другого типа материалы в качестве армирующего материала перед нанесением Devcon Ceramic Repair Putty.

При работе на вертикальной поверхности Devcon Ceramic Repair Putty обладает достаточной тиксотропностью для нанесения его слоем до 13 мм без сползания.



Для достижения максимальных значений физико-механических характеристик Devcon Ceramic Repair Putty обеспечьте ему следующий режим отверждения: 2,5 часовое отверждение при комнатной температуре, затем отверждение в течение 4 часов при температуре 93°C.

Помните, что при температуре ниже 21°C, отвердевание Devcon Ceramic Repair Putty и время его работы будет длиннее, и, соответственно, при температурах выше 21°C, отвердевание материала и время его работы будет короче.

Срок годности

При хранении материала в оригинальной упаковке при температуре 22°C производитель гарантирует срок годности материала 2 года с момента его производства.

Меры предосторожности

Полная информация по безопасному обращению с материалом смотрите в Листах Безопасности, с которыми мы настоятельно рекомендуем ознакомиться до начала работы с материалом.

Информация для заказа:

<u>Каталожный №</u>	<u>Материал, размер</u>
11042	Ceramic Repair Putty, 1,0 кг



DEVWELD 530

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Devweld 530 – двухкомпонентный метакрилатный адгезив, разработанный для структурного склеивания термoplastиков, металлов и композитов. Пропорции смешивания 1:1, время работы от 4 до 6 минут, достигает 75% своей прочности в течение 10-15 минут при комнатной температуре.

Devweld 530 сочетает в себе высокую прочность клеевого соединения с способностью склеивать большое количество разных материалов.

СВОЙСТВА

- Имеет отличные показатели ударной прочности, прочности на сдвиг и отдира
- Не имеет усадки
- Можно наносить слоем до 4 мм
- Стоек к погодным условиям и влажности
- Полимеризуется при комнатной температуре
- Не требует тщательной подготовки поверхности
- Сухой остаток 100%

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Применяется для склеивания:

- ПВХ и Винилы
- АБС-пластики
- Оргстекло (PMMA)
- Полиэстеры
- Стиролы
- Винилэфиры
- Смеси поликарбонатов
- Смеси полибензтианолов
- Эпоксиды
- Сталь
- Алюминий*
- Нержавеющая сталь*
- Стеклоткани
- Фенолы
- Полисульфон
- Полиуретаны

* - необходима предварительная обработка праймером Metal Prep 90

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Физические свойства - (в неотвердевшем состоянии)

	Компонент А	Компонент В
Цвет.....	Белый	Желтый
Пропорции смешивания (по объему)	1	1
Вязкость, сПз	40000-60000	40000-60000
Плотность, г/см ³	1.01	0.96

Свойства отвердевшего материала

Прочность на сдвиг, ASTM D1002	20-24 Н/мм ²
Прочность на изгиб, ASTM D3039	20-24 Н/мм ²



Плотность смеси, г/см ³	0.98
Время работы, мин. ¹	4 - 6
Время схватывания, мин. ²	12-15
Полное отвердевание, час.....	24
Наличие растворителей.....	нет
Температура вспышки, °С.....	9
Относительное удлинение	15-25%
Диапазон рабочих температур, °С.....	- 55 +150

¹ - время работы: время, в течение которого смешанный состав необходимо нанести на поверхности, соединить их и оставить без движения; по истечении данного времени смешанный состав не подлежит дальнейшему использованию

² - время схватывания: время, по истечении которого состав, нанесенный на склеенные поверхности размером 12, 7 x 25,4 мм, выдерживает нагрузку 1 кг на сдвиг без деформации.

Химическая стойкость:

Углеводороды	отличная
Кислоты и растворы (3-10 pH)	отличная
Солевые растворы	отличная

Не стоек к полярным растворителям, сильным кислотам и растворам.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Смешивание:

Devweld 530 поставляется в сдвоенных картриджах или в упаковке для автоматического нанесения.

Дополнительную информацию об упаковке запросите представителя ITW Devcon.

Сдвоенный картридж должен быть использован вместе с соответствующим пистолетом для выдавливания и смесительной насадкой. Смесительная насадка позволяет при выдавливании состава тщательно его перемешать таким образом, что на выходе из насадки состав готов к нанесению на поверхность склеивания.

Нанесение:

Нанесите смешанный адгезив непосредственно на одну из склеиваемых поверхностей ровным слоем или в виде шарика. Соедините склеиваемые поверхности в течение времени работы адгезива. Убедитесь в том, что обе склеиваемые поверхности полностью хорошо смочены адгезивом. Позиционирование поверхностей склеивания должно быть закончено в течение времени работы адгезива. Дальнейшие движения поверхностей приводит к снижению прочности клеевого соединения. Обеспечьте неподвижность склеиваемых поверхностей в течение времени достижения функциональной прочности.

Влияние температуры:

Применение адгезива в диапазоне температур от 18°C до 26°C обеспечит качественное его отвердевание.

Температуры ниже 18°C замедляют отвердевание, а температуры выше 26°C ускоряют его. Вязкость компонентов адгезива также зависит от температуры.

СРОК И ПОРЯДОК ХРАНЕНИЯ

Адгезивы Devcon необходимо хранить в прохладном сухом помещении.

Производитель гарантирует срок хранения адгезива в течение 1 года с даты производства при его хранении в оригинальной упаковке при комнатной температуре (22°C). Срок годности адгезива может быть увеличен при его хранении в охлажденном виде (7°C-12°C).

Адгезив ни при каких обстоятельствах не должен замораживаться.



МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Полную информацию по безопасному применению адгезива см. в Листе безопасности, с которым мы рекомендуем ознакомиться перед использованием адгезива.

ВНИМАНИЕ! Этот адгезив горюч! Содержит метакрилатный эфир. Тщательно закрывайте упаковку после ее использования. Избегайте контактов с кожей и глазами. При контакте с кожей тщательно промойте место контакта водой с мылом. При попадании в глаза промойте глаза водой в течение 15 минут, после чего немедленно обратитесь к врачу. Ядовит при глотании. Держите в местах, недоступных для детей. Держите адгезив на расстоянии от источников тепла, искр и открытого огня.

ВНИМАНИЕ! При смешивании компонентов данного адгезива выделяется значительное количество тепла. В связи с этим нанесение адгезива слоем более 4 мм должно, по возможности, исключаться. Старайтесь смешивать только те количества адгезива, которое вы успеете нанести в течение времени его работы. Не выдавливайте лишний адгезив в пластиковые пробки или крышки – они могут расплавиться. Не держите в руках металлические контейнеры со смешанным адгезивом в руках – можно получить ожоги.

Очистка:

Лучше всего очистить материал до его отвердевания. Отвердевший материал необходимо удалить механически и очистить остатки растворителем. Утилизация остатков должна производиться как для горючих материалов.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

<u>Каталожный No</u>	<u>Материал</u>	<u>Каталожный No</u>	<u>Материал</u>
20500	50 мл картридж	20015	50 мл смес.пистолет
20501	200 мл картридж	14281	200 мл смес.пистолет
20000	400 мл картридж	20020	400 мл смес.пистолет
		29991	50 мл смес.насадка
		29999	200/400 мл смес.насадка
		19650	Metal Prep 90, 473 мл



DEWELD 531

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Devweld 531 – двухкомпонентный метакрилатный адгезив, разработанный для структурного склеивания термoplastиков, металлов и композитов. Пропорции смешивания 1:1, время работы от 15 до 18 минут, достигает 75% своей прочности в течение 30-35 минут при комнатной температуре.

Devweld 531 особенно хорошо склеивает термопластики и сочетает в себе высокую прочность клеевого соединения с способностью склеивать традиционно «трудносклеиваемые» материалы.

СВОЙСТВА

- Специально разработан для склеивания «трудносклеиваемых» материалов.
- Имеет отличные показатели ударной прочности, прочности на сдвиг и отдир в широком диапазоне температур
- Не имеет усадки
- Можно наносить слоем до 4 мм
- Стоек к погодным условиям и влажности
- Полимеризуется при комнатной температуре
- Не требует тщательной подготовки поверхности
- Сухой остаток 100%

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Применяется для склеивания:

- ПВХ и Винилы
- АБС-пластики
- Оргстекло (PMMA)
- Оксиды полипропиленов и их сплавы
- Полиамиды и их сплавы
- Полиэстеры
- Стиролы
- Винилэфиры
- Смеси поликарбонатов
- Смеси полибензтианолов
- Эпоксиды
- Сталь
- Чугун
- Листовой металл*
- Гальванизированная сталь*
- Алюминий*
- Нержавеющая сталь*
- Стеклоткани
- Фенолы
- Полисульфон
- Полиуретаны

* - необходима предварительная обработка праймером Metal Prep 90



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Физические свойства - (в неотвердевшем состоянии)

	<u>Компонент А</u>	<u>Компонент В</u>
Цвет.....	Белый	Желтый
Пропорции смешивания (по объему)	1	1
Вязкость, сПз	40000-60000	40000-60000
Плотность, г/см ³	1.03	0.97

Свойства отвердевшего материала

Прочность на сдвиг, ASTM D1002	20-24 Н/мм ²
Прочность на изгиб, ASTM D3039	27-31 Н/мм ²

Плотность смеси, г/см ³	1.00
Время работы, мин. ¹	15 - 18
Время схватывания, мин. ²	30 - 35
Полное отвердевание, час.....	24
Наличие растворителей.....	нет

Температура вспышки, °С.....	9
Относительное удлинение	5-15%
Диапазон рабочих температур, °С.....	- 55 +150

¹ - время работы: время, в течение которого смешанный состав необходимо нанести на поверхности, соединить их и оставить без движения; по истечении данного времени смешанный состав не подлежит дальнейшему использованию

² - время схватывания: время, по истечении которого состав, нанесенный на склеенные поверхности размером 12, 7 x 25,4 мм, выдерживает нагрузку 1 кг на сдвиг без деформации.

Химическая стойкость:

Углеводороды	отличная
Кислоты и растворы (3-10 рН)	отличная
Солевые растворы	отличная

Не стоек к полярным растворителям, сильным кислотам и растворам.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Смешивание:

Devweld 531 поставляется в двоярных картриджах или в упаковке для автоматического нанесения.

Дополнительную информацию об упаковке запросите представителя ITW Devcon.

Сдвоенный картридж должен быть использован вместе с соответствующим пистолетом для выдавливания и смесительной насадкой. Смесительная насадка позволяет при выдавливании состава тщательно его перемешать таким образом, что на выходе из насадки состав готов к нанесению на поверхность склеивания.

Нанесение:

Нанесите смешанный адгезив непосредственно на одну из склеиваемых поверхностей ровным слоем или в виде шарика. Соедините склеиваемые поверхности в течение времени работы адгезива. Убедитесь в том, что обе склеиваемые поверхности полностью хорошо смочены адгезивом. Позиционирование поверхностей склеивания должно быть закончено в течение времени работы адгезива. Дальнейшие движения поверхностей приводит к снижению прочности клеевого соединения. Обеспечьте неподвижность склеиваемых поверхностей в течение времени достижения функциональной прочности.



Влияние температуры:

Применение адгезива в диапазоне температур от 18°C до 26°C обеспечит качественное его отвердевание.

Температуры ниже 18°C замедляют отвердевание, а температуры выше 26°C ускоряют его. Вязкость компонентов адгезива также зависит от температуры.

СРОК И ПОРЯДОК ХРАНЕНИЯ

Адгезивы Devcon необходимо хранить в прохладном сухом помещении.

Производитель гарантирует срок хранения адгезива в течение 1 года с даты производства при его хранении в оригинальной упаковке при комнатной температуре (22°C). Срок годности адгезива может быть увеличен при его хранении в охлажденном виде (7°C-12°C).

Адгезив ни при каких обстоятельствах не должен замораживаться.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Полную информацию по безопасному применению адгезива см. в Листе безопасности, с которым мы рекомендуем ознакомиться перед использованием адгезива.

ВНИМАНИЕ! Этот адгезив горюч! Содержит метакрилатный эфир. Тщательно закрывайте упаковку после ее использования. Избегайте контактов с кожей и глазами. При контакте с кожей тщательно промойте место контакта водой с мылом. При попадании в глаза промывайте глаза водой в течение 15 минут, после чего немедленно обратитесь к врачу. Ядовит при глотании. Держите в местах, недоступных для детей. Держите адгезив на расстоянии от источников тепла, искр и открытого огня.

ВНИМАНИЕ! При смешивании компонентов данного адгезива выделяется значительное количество тепла. В связи с этим нанесение адгезива слоем более 4 мм должно, по возможности, исключаться. Старайтесь смешивать только те количества адгезива, которое вы успеете нанести в течение времени его работы. Не выдавливайте лишнего адгезива в пластиковые пробки или крышки – они могут расплавиться. Не держите в руках металлические контейнеры со смешанным адгезивом в руках – можно получить ожоги.

Очистка:

Лучше всего очистить материал до его отвердевания. Отвердевший материал необходимо удалить механически и очистить остатки растворителем. Утилизация остатков должна производиться как для горючих материалов.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

<u>Каталожный No</u>	<u>Материал</u>	<u>Каталожный No</u>	<u>Материал</u>
21500	50 мл картридж	20015	50 мл смес.пистолет
21501	200 мл картридж	14281	200 мл смес.пистолет
21000	400 мл картридж	20020	400 мл смес.пистолет
		29991	50 мл смес.насадка
		29999	200/400 мл смес.насадка
		19650	Metal Prep 90, 473 мл



HR-SUPER-3000

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

СВОЙСТВА:

- Подходит для ремонта нагретых и горячих поверхностей или деталей благодаря своей высокой температурной стойкости.
- Остается твердым при высоких температурах.
- При отвердевании имеет минимальную усадку.
- Текстуропен.
- Прекрасная стойкость к топливу, маслам, воде и большинству химикатов.
- При отвердевании превращается в прочную металлонаполненную массу.
- Пропорции смешивания 1:1.

ХАРАКТЕРНЫЕ ПРИМЕНЕНИЯ

- Устранение течи в трубах, клапанах, фланцах и резервуарах.
- Ремонт машин и механизмов.
- Заполнение повреждений в металлических деталях практически любых размеров.
- Защита от коррозии.
- Ремонт блоков цилиндров двигателей и других нагруженных механизмов.

HR-SUPER-3000 (0,5 кг) содержит:

- Агент А – 250 г
- Агент В – 250 г
- Грунт – 10 мл
- Ускоритель – 5 мл
- Лента стеклоткани (5 см x 1 м).

ОСНОВНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

		Агент А	Агент В
Пропорции смешивания	По объему	1	1
Цвет		Темно серый	Светло серый
Вязкость		Паста	Паста
Время работы (100 г)	Мин/20°C	5-10	
Плотность отвердевшего материала	г/см ³	2,3	
Твердость отвердевшего материала	Шор Д	80	
Температурная стойкость (сухая среда)	°C	до 220 °C	
Прочность на сдвиг	МПа	12-15	
Прочность на сжатие	МПа	88-98	
Коэффициент температурного расширения	x10(-6)см/см/ °C	55	
Функциональная прочность	час	6	

ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

Погружение в среду на 30 дней при 24 °C после отвердевания продукта в течение 7 дней при комнатной температуре.

Аммиак	- данных нет
СОЖи	- данных нет
Этиловый спирт	- данных нет
Бензин (неэтилированный)	- отличная
Соляная кислота 10%	- удовлетворительная
Метилэтилкетон (МЕК)	- удовлетворительная

Метиленхлорид	- данных нет
Гипохлорид натрия 5%	- данных нет
Гидроксид натрия 10%	- слабая
Серная кислота 10%	- удовлетворительная
Ксилол	- отличная

Отличная	= +/- 1% потери веса
Удовлетворительная	= +/- 10-20% потери веса
Слабая	= >20% потери веса

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

- Удалите с поверхности пыль, грязь, ражавчину, краску и т.п.
Для улучшения адгезии придайте поверхности шероховатость механическим инструментом или пескоструйной обработкой.
- Перед нанесением материала обезжирьте поверхность индустриальным очистителем.
Не применяйте для этих целей растворители для ркасок.
- Перед нанесением материала высушите хорошо поверхность.

ПРИМЕНЕНИЕ ГРУНТА

- При ремонте поверхностей, подверженный начительным температурным нагрузкам, а так же с целью улучшения адгезии рекомендуется обработать поверхность грунтом, который находится в комплекте. Грунт нанесите на поверхность тонким слоем при помощи кисточки.

СМЕШИВАНИЕ

- Добавьте Агент А в Агент В, тщательно перемещайте шпателем или другим подобным инструментом в течение 3 минут до достижения однородной одноцветной массы.
- Убедитесь в том, что весь материал (в том числе и на съенках и дне контейнера) хорошо перемешался.
- При работе с материалом при температурах ниже 18°C добавьте ускоритель.

НАНЕСЕНИЕ

- Нанесите смешанный материал на поверхность через 20-30 минут после обработки поверхности грунтом. Аккуратно продавить материал с целью по поверхности для удаления воздуха.
- При нанесении материала на большие поверхности или заделке повреждений деталей, работающих под давлением армируйте ремонтируемую поверхность стеклотканью, металлическими пластинами или подходящим механическим крепежом.

ОТВЕРЖДЕНИЕ

- Материал необходимо наносить в интервале температур от 15 °C до 30 °C. 3 мм слой материала затвердеет при 24 °C за 10-20 минут. Функциональная прочность достигается в этих условиях через 6 часов.
- При работе в условиях с температурой ниже 20 °C время полимеризации увеличится, соответственно при температуре выше значения комнатной – время полимеризации уменьшится.
- В случае если температура ниже 15 °C, перед нанесением материала прогрейте поверхность нанесения при помощи инфракрасной лампы или другого нагревательного оборудования до 30-40 °C. Также прогревайте отремотированную поверхность в течение 1-2 часов после нанесения материала.



Brunel Close, Park Farm
Wellingborough
Northants
NN8 6QX
01933 675299
01933 670800
ISS 3.0 28/10/02

KORROBOND 65.

Заливочный уплотнительный компаунд для конусных дробилок.

Лист технических данных.

KORROBOND 65 представляет из себя двухкомпонентный заливочный уплотнительный компаунд для конусных дробилок. Он выполняет роль уплотняющего состава, при этом выравнивает распределение нагрузки для деталей машин, подверженных значительным ударным нагрузкам.

KORROBOND 65 используется для заполнения пустот и неровностей между корпусом и футеровкой, а также телом и футеровкой конуса конусных дробилок.

ОСНОВНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА (при 20°C).

Плотность	1500 кг/куб.м
Прочность на сжатие, ISO 604	> 117,2 Н/кв.мм
Прочность на растяжение, ASTM 638	> 27,6 Н/кв.мм
Ударная вязкость, ISO 179	> 6,5 КДж/кв.м
Прочность на сдвиг	> 35,4 Н/кв.мм
Твердость, Шор Д	> 80
Вязкость смеси	16000 cps
Усадка при отвердевании	0,01%
Время работы	15 минут (примерно)
Время функциональной прочности	8-10 часов
Пропорции смешивания (по объему)	7 (осн.комп.) : 1 (отвердитель)

ПРИМЕНЕНИЕ.

При подготовке к работе рекомендуется привести **KORROBOND 65** к оптимальной температуре его применения - 20°C разместив материал на 24 часа перед применением в теплом помещении. Следует помнить, что при более низкой температуре повышается вязкость материала, а при температурах более 30°C время работы материала будет сокращено. Не рекомендуется производить работы с материалом при температурах ниже 5°C и выше 40°C.

Перед использованием материала проконсультируйтесь с производителем дробилки.

Смешивание:

KORROBOND 65 поставляется в виде двухкомпонентной системы с калиброванными пропорциями, которые не подлежат изменению. Используя подходящий смесительный инструмент (например низкооборотный механический смеситель с лопаткой) перемешайте тщательно основной компонент (Часть А) с отвердителем (Часть В). Достижение однородного цвета говорит о полном смешивании. Недостаточное смешивание или нарушение пропорций смешивания приведет к тому, что компаунд не отвердеет равномерно по всей площади, таким образом, заливка компаунда в дробилку становится бессмысленной.



Brunel Close, Park Farm
Wellingborough
Northants
NN8 6QX
01933 675299
01933 670800
ISS 3.0 28/10/02

Очистка инструмента:

Использованный в контакте с данным компаундом инструмент необходимо сразу очистить при помощи метилового спирта, т.к. после отвердевания компаунд трудно очищается.

СРОК ХРАНЕНИЯ:

Срок хранения **KORROBOND 65** составляет 12 месяцев с момента изготовления при хранении в оригинальной упаковке в сухом прохладном помещении.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ:

При необходимости получения полной информации касательно безопасного использования компаунда внимательно изучите Лист Безопасности.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ЗАКАЗУ:

<u>№Заказа:</u>	<u>Размер упаковки:</u>
81065	10 кг
81065D	285 кг



Brunel Close, Park Farm
Wellingborough
Northants
NN8 6QX
01933 675299
01933 670800
ISS 3.0 28/10/02

KORROBOND 90.

Полиуретановый заливочный уплотнительный компаунд для конусных дробилок.

Лист технических данных.

KORROBOND 90 представляет из себя двух-компонентный полиуретановый заливочный уплотнительный компаунд для конусных дробилок.

KORROBOND 90 является материалом с низкой вязкостью, который обеспечивает надежное заполнение даже мелких пор.

KORROBOND 90 выполняет роль уплотняющего состава, при этом выравнивает распределение нагрузки для деталей машин, подверженных значительным ударным нагрузкам.

KORROBOND 90 используется для заполнения пустот и неровностей между корпусом и футеровкой, а также телом и футеровкой конуса конусных дробилок.

ОСНОВНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА (при 20°C).

	<u>Смесь</u>	<u>Компонент А</u>	<u>Компонент В</u>
Цвет	Серо-коричневый	Серо-коричневый	Коричневый
Плотность, г/см ³	1,9	2,1	1,22
Вязкость, °	90	700	2
Время гелеобразования (мин)			
при 40°C	4		
при 30°C	13		
при 20°C	20		
при 10°C	25		
при 0°C	30		
Время отвердевания (час, примерно)			
при 40°C	3		
при 30°C	6		
при 20°C	8		
при 10°C	16		
при 0°C	24		
Прочность на сжатие после 7 дней ¹	79,2 Н/мм ²		
Прочность на изгиб после 7 дней ²	51,4 Н/мм ²		
Прочность на сдвиг после 7 дней ³	26,5 Н/мм ²		

° - вязкость измерена визкозиметром Brookfield RTV, шпиндель 4, скорость 2,5 об/мин при 25°C

¹ - измерения согласно BS2782:Часть3:Методика345A:1979 при 25°C

² - измерения согласно BS2782:Часть3:Методика335A:1978 при 25°C

³ - измерения согласно BS2782:Часть3:Методика320D:1976 при 25°C

ПРИМЕНЕНИЕ.

KORROBOND 90 упакован в двух контейнерах, А и В. В контейнере А находится основной компонент, в контейнере В – отвердитель.

Основной компонент представляет из себя однородный минералонаполненный компаунд, который перед смешиванием с отвердителем рекомендуется перемешать. Основной компонент и отвердитель имеют разные цвета, это сделано для удобства контроля при смешивании компонентов, т.к. тщательное их перемешивание до получения массы однородного цвета очень



Brunel Close, Park Farm
Wellingborough
Northants
NN8 6QX
01933 675299
01933 670800
ISS 3.0 28/10/02

важно для достижения положительного результата. При смешивании важно, чтобы **все** количество отвердителя было перемешано со **все**м количеством основного компонента.

Так как **KORROBOND 90** имеет низкую вязкость и, соответственно высокую текучесть, необходимо перед заливкой тщательно загерметизировать все возможные места протечек. Для герметизации применяйте «литьевую глину» (foundry clay) – «необожженный кирпич» (unbaked brick) и т.п.

СРОК ХРАНЕНИЯ:

Срок хранения **KORROBOND 90** составляет 3 года с момента изготовления при хранении в оригинальной упаковке в сухом помещении при комнатной температуре.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ:

При необходимости получения полной информации касательно безопасного использования компаунда внимательно изучите Лист Безопасности.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ЗАКАЗУ:

<u>№Заказа:</u>	<u>Размер упаковки:</u>
91000	10 кг



MICRO BEAD NF

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Пастообразный эпоксидный состав с наполнителем из алюмокерамических гранул для защиты от абразивного и другого механического износа

Основные свойства состава

- Разработан для защиты оборудования, работающего со средами, содержащими абразивные частицы диаметром 3 мм и менее
- Отличная стойкость к истиранию и абразивному износу
- Обладает хорошей адгезией к металлам и их сплавам, керамике и бетону
- Удобен в применении на вертикальных и потолочных поверхностях.

Области применения

Восстановление и защита от коррозии и абразивного износа узлов оборудования частицами с размером менее 3мм.

- лотки, желоба, дробилки, грохота, дозаторы, сепараторы
- крыльчатки и пластины насосного и вентиляционного/дымососного оборудования
- внутренние поверхности насосного и вентиляционного оборудования, запорной и трубопроводной арматуры

Основные физико-механические характеристики

Цвет	Темно красный
Время работы при 21 ^o C, мин	30
Вязкость после смешивания компонентов	Паста
Прочность на сдвиг, МПа	16,5
Прочность на сжатие, МПа	88
Максимальная рабочая температура, ^o C	121
Твердость, Шор D	90
Плотность, г/см ³	2,5
Удельный объем, см ³ /кг	455
Расход материала при толщине 2,2мм, см ² /кг	1 кв.м
Отношение смешивания, смола : отвердитель	по весу 4:1

Химическая стойкость

7 дней отвердевание при комнатной температуре
Погружение в среду на 30 дней при 21^oC

10% серная кислота	очень хорошая
10% гидрохлорная кислота	очень хорошая
Хлорированные растворители	очень хорошая
Метанол	слабая
10% гидроксид натрия	отличная
Толуол	очень хорошая
Керосин	отличная
Аммиак	отличная

Micro Bead NF обладает высокой стойкостью к воде, насыщенным растворам солей, этилированному бензину, легким нефтепродуктам, маслу и пропиленгликолю. Не рекомендуется долговременный контакт Microbead с концентрированными кислотами и органическими растворителями.

Пожалуйста, проконсультируйтесь по поводу других химически активных сред.



Информация по нанесению.

Для достижения максимального результата очень важна правильно подготовленная поверхность, которая достигается соблюдением следующих рекомендаций:

- Поверхность для нанесения состава должна быть сухой, чистой и шероховатой.
- Удалите ржавчину, грунт, краску или иные следы загрязнения механическим способом.
- Удалите масло, смазку с помощью Devcon Fast Cleaner Spray или Devcon Cleaner Blend
- Придайте поверхности шероховатость. Лучше всего это сделать пескоструйной обработкой (колотая чугунная дробь или электрокорунд). Шероховатость поверхности должна лежать в пределах (75-125) мкм.
- При отсутствии возможности пескоструйной обработки поверхности допускается проведение шерохования поверхности абразивным диском до появления «белого металла». Кромки подготовленной под нанесение продукта поверхности не должны иметь фасок и скруглений, иметь чётко очерченные границы, без уменьшения глубины особенно вблизи границ. Желательна разделка краёв в виде «обратной фаски»
- Поверхности, работавшие ранее в контакте с морской водой или другими соевыми растворами, должны быть последовательно очищены от остатков солей пескоструйной очисткой с последующей обработкой струей воды высокого давления, после чего поверхность необходимо оставить на ночь для «выпаривания» остатков солей на поверхность. В случае необходимости данную процедуру повторить до достижения необходимой степени очистки.
Перед нанесением состава на поверхность необходимо проведение теста на остаточное содержание хлоридов.
Остаточная концентрация солей на влажной поверхности не должна превышать 40 р.р.т.
- Очистку поверхности с помощью Devcon Fast Cleaner Spray или Cleaner Blend 300 необходимо повторять после каждой операции механической очистки. Это поможет удалить следы абразивных материалов, масла, пыли и т.п.
- При нанесении состава в условиях низких температур рекомендуется прогреть поверхность нанесения состава непосредственно перед его нанесением до температуры 38-43^oC. Эта операция поможет высушить остатки влаги непосредственно перед нанесением состава.
- Планируйте работу по нанесению состава так, чтобы нанести его на поверхность максимально быстро после окончания операций по подготовке поверхности. Это сведет к минимуму возможность появления оксидной пленки на поверхности. Если не имеется возможности быстрого нанесения состава рекомендуется после окончания подготовки поверхности защитить его грунтом Devcon FL-10 во избежание появления оксидной пленки.
- При работе с большими поверхностями или деталями оборудования, подверженными значительным температурным колебаниям, ударным или вибрационным нагрузкам рекомендуется для увеличения поверхности адгезии и снижения внутренних температурных напряжений состава закрепить точечной сваркой на поверхности арматурные расширительные металлические элементы, которые необходимо также обработать перед нанесением состава, как и всю поверхность. При нанесении состава обратить внимание на отсутствие пустот и воздушных карманов.

Смешивание состава.

Пропорции смешивания:

По весу: 4:1

По объему: 3,8:1

Для получения наилучших результатов необходимо точное соблюдение пропорций смешивания компонентов. Добавьте отвердитель в контейнер со смолой и тщательно перемешайте смесь шпателем до образования однородной массы (в течение, приблизительно, 3 минуты). Тщательно перемешивайте материал не только в объеме, но и вблизи дна и стенок контейнера.

При смешивании больших объемов применяйте Т-образную лопатку, вращая ее подходящим инструментом на небольшой скорости.

Применение грунтовочных составов.

В тех случаях, когда нет возможности обеспечить пескоструйную обработку поверхности или не удается разместить на поверхности арматурных расширительных элементов рекомендуется использовать состав Devcon Brushable Ceramic Blue для предварительного грунтования поверхности нанесения.



Нанесите тонкий слой (около 0,4 мм) Devcon Brushable Ceramic Blue на поверхность и дайте ему отвердеть в течение только нескольких часов, после чего еще до полного отвердевания грунта сразу нанесите поверх его необходимый слой Micro Bead NF.

Данная технология позволит повысить адгезию состава с недостаточно шероховатой поверхностью.

Нанесение состава.

Наилучшие результаты достигаются при хранении и применении состава при комнатных температурах. Нанесение Micro Bead NF можно осуществлять при температурах от 15°C до 32°C.

При значении температур ниже 21°C отвердевание и время жизни состава будут больше указанных в технических характеристиках, соответственно при температуре выше комнатной величина этих обоих временных показателей уменьшается.

Перед нанесением основной массы состава используя шпатель или подходящую плоскую лопатку нанесите на поверхность тонкий слой состава, убедившись в 100% смачивании всей поверхности. Затем наносите на поверхность состав необходимой толщины.

Гладкую поверхность Micro Bead NF можно сформировать влажным шпателем или разглаживанием поверхности подогретым шпателем.

Отвердевание.

Функциональная прочность состава Micro Bead NF достигается в течение 16 часов при 24°C и слое состава в 12 мм.

Время работы состава 30 минут.

Ускорение процесса отвердевания можно обеспечить за счет подогрева состава до температуры примерно 65°C в течение 2-3 часов. Подогрев можно обеспечить в термошкафу, применением тепловых ламп или других источников тепла.

Ни в коем случае не подогревайте состав прямым огнем!

Меры предосторожности.

Полная информация по безопасному обращению с составом изложена в Листе Данных по Безопасности (Material Safety Data Sheet).

Проим ознакомьтесь с ней перед применением состава.

Информация по заказу.

№ по каталогу	Упаковка
11022 Micro Bead NF	1,0 кг
11023 Micro Bead NF	5,0 кг
15980 Primer FL-10	112г
19510 Cleaner Blend 300	250 мл
19512 Cleaner Blend 300	1000 мл
19550 Fast Cleaner Spray	500мл

Гарантии.

Devcon гарантирует замену любого материала с обнаруженными дефектами.

При этом Devcon не несет ответственности за полученные результаты, в случае если хранение и применением состава осуществляется без нашего контроля.

Вся информация, приведенная в данном листе технической документации базируется на лабораторных испытаниях и не предназначена для проектных целей.



PLASTIC STEEL 5-MINUTE PUTTY (SF)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Быстроотвердевающий металлонаполненный эпоксидный состав для выполнения быстрых и аварийных ремонтных работ.

СВОЙСТВА

- Ремонтует, восстанавливает и заделывает повреждения в металлических изделиях там, где невозможна или нежелательна сварка
- Легок в нанесении, не требует ни тепла, ни давления, может применяться при температуре до 4°C
- Имеет хорошую адгезию со сталью, чугуном, алюминием, медью, деревом и бетоном
- После отвердевания поддается механической обработке, его можно сверлить, нарезать в нем резьбу, красить
- Для механической обработки можно применять обычный режущий инструмент
- Имеет хорошую стойкость к маслу, топливу, воде и многим химикатам
- Позволяет вернуть оборудование в рабочее состояние в течение одого часа.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Ремонт трещин и других повреждений оборудования, машин или отливок
- Заделка дефектов литья
- Восстановления изношенного оборудования
- Восстановление насосов и клапанов
- Восстановление посадок подшипников

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАТЕРИАЛА

Цвет.....	темно серый
Консистенция при смешивании.....	Паста
Время работы при 21°C (0,5 кг).....	5 минут
Прочность на сдвиг, ASTM D1002.....	14 Н/кв.мм
Прочность на сжатие, ASTM D695.....	72 Н/кв.мм
Прочность при изгибе, ASTM D790.....	53 Н/кв.мм
Рабочая температура.....	93°C
Твердость (Шор Д), ASTM D2240.....	86
Удельный объем.....	509 см ³ /кг
Расход, см ² /кг при слое 5 mm.....	840
Диэлектрическая прочность, В/мм, ASTM D149.....	35
Пропорции смешивания по весу.....	1,7:1
По объему.....	1:1
Усадка при отвердевании, см/см, ASTM D790.....	0,009

Химическая стойкость 7 дней отвердевание при комнатной температуре (погружение в среду на 30 дней при 21°C)

Керосин	Очень хор.	Метанол	Неудовл.
10% соляная кислота	Очень хор.	Толуол	Очень хор.



Хлорированный растворитель	Неудовл.	Аммиак	Очень хор.
10% серная кислота	Очень хор.	10% гидроксид натрия	Очень хор.

Отличная стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\leq \pm 1\%$

Очень хорошая стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\pm 1-10\%$

Неудовл. стойкость – потеря веса в течение 30 дней $>20\%$

Проконсультируйтесь со специалистами ITW Devcon по поводу других химических сред.

Эпоксидные составы очень хорошо работают в контакте с водой, насыщенным раствором соли, этилированным бензином, минеральными спиртами, маслом и пропиленгликолем. Не рекомендуется длительный контакт эпоксидных составов с концентрированными кислотами и органическими растворителями.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности:

Качественная подготовка поверхности является необходимым условием для успешного проведения ремонта. Необходимо учитывать следующее:

- Все поверхности для нанесения должны быть сухими, чистыми и шероховатыми.
- Если поверхность жирная или замаслена, используйте Devcon Fast Cleaner Spray или Cleaner Blend 300 для ее обезжиривания.
- Удалите все следы краски, ржавчины или пыли методом дробеструйной очистки или другим механическим способом.
- Обеспечьте необходимую шероховатость поверхности. Наилучшего результата можно добиться путем дробеструйной обработки gritом зернистостью в пределах 40-100. При отсутствии возможности произвести дробеструйную обработку зашеровуйте поверхность абразивным кругом.
- Металлические поверхности, подвергавшиеся воздействию морской воды или других солевых растворов необходимо после дробеструйной обработки подвергнуть обработкой водой под давлением, после чего оставить на ночь для выпаривания остатков солей на поверхность. Для полного удаления соли возможно потребуется повторение дробеструйной и водяной обработки несколько раз. Перед нанесением эпоксидного состава необходимо произвести тест на наличие хлоридов. Остаточная концентрация растворимых солей на поверхности не должна превышать 40 ppm (частей на миллион).
- После дробеструйной обработки поверхность необходимо обезжирить составом Devcon Fast Cleaner 2000 Spray или Cleaner Blend 300. Помимо обезжиривания поверхности это так же поможет удалить все следы грязи и пыли, оставшиеся после дробеструйной обработки.
- При работе в холодных условиях перед нанесением эпоксидного состава необходимо предварительно нагреть поверхность до температуры 38°C - 43° C. Эта процедура также позволит выпарить из наносимой поверхности остатки влаги, соли или растворителей и обеспечить максимальное значение адгезии эпоксидного состава с поверхностью.
- Старайтесь всегда провести нанесение эпоксидного состава на поверхность как можно быстрее после ее очистки. Если нет возможности быстрого нанесения эпоксидного состава, покройте поверхность праймером FL-10 для ее защиты от образования оксидной пленки.
- Алюминий: оксидирование поверхности алюминия снижает адгезию эпоксидного состава с поверхностью. Оксидную пленку необходимо удалить непосредственно перед нанесением материала механическим способом, дробеструйной очисткой или химическим травлением.



Смешивание:

Пропорции смешивания – По весу: 1.7:1 По объему: 1:1

Добавьте в необходимых пропорциях отвердитель в смолу и тщательно перемешайте на пластине для смешивания.

Не смешивайте материал в контейнере.

При смешивании помните что в Вашем распоряжении есть всего 5 минут работы материала, т.е. Вам желательно его успеть тщательно перемешать в течение 1 минуты.

Нанесение:

Наилучший результат получается при применении материала при комнатной температуре.

Devcon Plastic Steel 5-Minute Putty (SF) можно наносить при температурах от 15°C до 32°C.

При температуре ниже 21°C, отвердевание материала и время его работы будет длиннее, и, соответственно, при температурах выше комнатной, отвердевание материала и время его работы будет короче.

Сначала, при помощи ножа или шпателя нанесите тонкий слой материала на всю поверхность, как бы полностью «смачивая» ее, после чего накладывайте материал необходимой толщины.

Для ремонта больших повреждений используйте стеклоткань, металлическую сетку или другой способ металлического армирования.

Отвердевание:

Функциональная прочность Devcon Plastic Steel 5-Minute Putty (SF) достигается через 1 час при 24°C и толщине слоя 12.7 мм. Время работы материала - 5 минут при 21°C. Полное отвердевание материала наступит через 16 часов, после чего материал можно обрабатывать, сверлить, красить. Время предварительного и полного отвердевания зависит от массы нанесенного материала и температуры в месте проведения ремонта.

СРОК ГОДНОСТИ

При хранении материала в оригинальной упаковке при температуре 22°C производитель гарантирует срок годности материала 3 года с момента его производства.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Полная информация по безопасному обращению с материалом смотрите в Листах Безопасности, с которыми мы настоятельно рекомендуем ознакомиться до начала работы с материалом.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

<u>Каталожный №</u>	<u>Материал, размер</u>
10241	Devcon Plastic Steel 5-Minute Putty (SF)
15980	Праймер FL-10 112 г
19510	Cleaner Blend 300 250мл
19550	Fast Cleaner 2000 Spray 500 мл



PLASTIC STEEL LIQUID (B)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Оригинальный металлонаполненный жидкий эпоксидный состав для экономичного изготовления форм, моделей, узлов крепления, ремонта оборудования и механизмов.

СВОЙСТВА

- По механическим свойствам аналогичен материалу Devcon Plastic Steel Putty (A)
- Образует гладкую поверхность
- Материал удобен при смешивании и применении
- Может применяться для качественного копирования деталей
- Хорошо обрабатывается
- Отвердевает в течение часа, функциональная прочность достигается в течение 16 часов
- Удобен в применении, не требует ни тепла, ни давления
- Имеет хорошую адгезию с большинством металлов, бетоном и некоторыми пластиками
- После отвердевания поддается механической обработке, его можно сверлить, нарезать в нем резьбу, красить

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Применяется в качестве заливки для установки машин и оборудования, как выравнивающий состав
- Может применяться в качестве «жидкого дьюбеля»
- Ремонт и заполнение скрытых полостей там, где применение пастообразных материалов затруднено
- Изготовление мастер-копий
- Изготовление экономичных форм

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАТЕРИАЛА

Цвет.....	темно серый
Консистенция при смешивании.....	жидкий
Время работы при 21°C (0,5 кг).....	45 минут
Прочность на сжатие, ASTM D695.....	70 Н/кв.мм
Рабочая температура.....	121°C
Твердость (Шор Д)? ASTM D2240.....	85
Удельный объем.....	473 см ³ /кг
Расход, см ² /кг при слое 5 мм.....	946
Пропорции смешивания по весу.....	9:1
По объему.....	3:1

ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ МАТЕРИАЛА (7 дней отвердевание при комнатной температуре, погружение в среду на 30 дней при 21°C)

Керосин	Очень хор.	Метанол	Неудовл.
10% соляная кислота	Очень хор.	Толуол	Очень хор.

Хлорированный растворитель	Очень. Хор.	Аммиак	Очень хор.
10% серная кислота	Очень хор.	10% гидроксид натрия	Очень хор.

Отличная стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\leq \pm 1\%$

Очень хорошая стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\pm 1-10\%$

Неудовл. стойкость – потеря веса в течение 30 дней $>20\%$

Проконсультируйтесь со специалистами ITW Devcon по поводу других химических сред.

Эпоксидные составы очень хорошо работают в контакте с водой, насыщенным раствором соли, этилированным бензином, минеральными спиртами, маслом и пропиленгликолем. Не рекомендуется длительный контакт эпоксидных составов с концентрированными кислотами и органическими растворителями.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности:

Качественная подготовка поверхности является необходимым условием для успешного проведения ремонта. Необходимо учитывать следующее:

- Все поверхности для нанесения должны быть сухими, чистыми и шероховатыми.
- Если поверхность жирная или замаслена, используйте Devcon Fast Cleaner Spray или Cleaner Blend 300 для ее обезжиривания.
- Удалите все следы краски, ржавчины или пыли методом дробеструйной очистки или другим механическим способом.
- Обеспечьте необходимую шероховатость поверхности. Наилучшего результата можно добиться путем дробеструйной обработки gritом зернистостью в пределах 40-100. При отсутствии возможности произвести дробеструйную обработку зашеровуйте поверхность абразивным кругом.
- Металлические поверхности, подвергавшиеся воздействию морской воды или других солевых растворов необходимо после дробеструйной обработки подвергнуть обработкой водой под давлением, после чего оставить на ночь для выпаривания остатков солей на поверхность. Для полного удаления соли возможно потребуются повторение дробеструйной и водяной обработки несколько раз. Перед нанесением эпоксидного состава необходимо произвести тест на наличие хлоридов. Остаточная концентрация растворимых солей на поверхности не должна превышать 40 ppm (частей на миллион).
- После дробеструйной обработки поверхность необходимо обезжирить составом Devcon Fast Cleaner 2000 Spray или Cleaner Blend 300. Помимо обезжиривания поверхности это так же поможет удалить все следы грязи и пыли, оставшиеся после дробеструйной обработки.
- При работе в холодных условиях перед нанесением эпоксидного состава необходимо предварительно нагреть поверхность до температуры 38°C - 43° C. Эта процедура также позволит выпарить из наносимой поверхности остатки влаги, соли или растворителей и обеспечить максимальное значение адгезии эпоксидного состава с поверхностью.
- Старайтесь всегда провести нанесение эпоксидного состава на поверхность как можно быстрее после ее очистки. Если нет возможности быстрого нанесения эпоксидного состава, покройте поверхность праймером FL-10 для ее защиты от образования оксидной пленки.
- Алюминий: оксидирование поверхности алюминия снижает адгезию эпоксидного состава с поверхностью. Оксидную пленку необходимо удалить непосредственно



перед нанесением материала механическим способом, дробеструйной очисткой или химическим травлением.

Изготовление моделей

- Тщательно обработайте модель и «коробку» для формы разделительной жидкостью Devcon Release Agent. Дайте просохнуть в течение 10 минут. Повторите эту операцию второй раз.
- Аккуратно нанесите смешанный материал кистью тонким слоем на поверхности. Это необходимо сделать для предотвращения образования на поверхностях воздушных пузырей.
- Аккуратно заливайте материал в форму тонкой струей.

Примечание: предварительный подогрев формы до температуры примю 43°C улучшит растекание материала и снизит возможность появления воздушных пузырей.

Смешивание:

Пропорции смешивания – По весу: 9:1 По объему: 3:1

Добавьте в необходимых пропорциях отвердитель в смолу и тщательно перемешайте.

Для смешивания используйте шпатель или подобный инструмент.

Мешайте не менее 4 минут.

При смешивании убедитесь, что материал в районе стенок и дна контейнера также тщательно перемешался..

Отвердевание:

Функциональная прочность Devcon Plastic Steel Liquid (B) достигается через 4 часа при 24°C и толщине слоя 12.7 мм. Время работы материала - 45 минута при 21°C. Полное отвердевание материала наступит через 16 часов, после чего материал можно обрабатывать, сверлить, красить. Время предварительного и полного отвердевания зависит от массы смешанного материала и температуры в месте проведения ремонта.

СРОК ГОДНОСТИ

При хранении материала в оригинальной упаковке при температуре 22°C производитель гарантирует срок годности материала 3 года с момента его производства.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Полная информация по безопасному обращению с материалом смотрите в Листах Безопасности, с которыми мы настоятельно рекомендуем ознакомиться до начала работы с материалом.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

<u>Каталожный №</u>	<u>Материал, размер</u>
10211	Devcon Plastic Steel Liquid (B) 500 г
10215	Devcon Plastic Steel Liquid (B) 1кг
15980	ПраЙмер FL-10 112 г
19510	Cleaner Blend 300 250мл
19550	Fast Cleaner 2000 Spray 500 мл



PLASTIC STEEL PUTTY (A)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Оригинальный металлонаполненный эпоксидный состав для экономичных ремонтов оборудования и механизмов.

СВОЙСТВА

- Ремонтирует, восстанавливает и заделывает повреждения в металлических изделиях там, где невозможна или нежелательна сварка
- Легок в нанесении, не требует ни тепла, ни давления
- Для механической обработки можно применять обычный режущий инструмент
- Имеет хорошую адгезию с большинством металлов, бетоном и некоторыми пластиками
- Отвердевает за 16 часов при комнатной температуре
- После отвердевания поддается механической обработке, его можно сверлить, нарезать в нем резьбу, красить
- Имеет хорошую стойкость к маслу, топливу, воде и многим имикатам
- Сертифицирован согласно Mil Spec DOD – C 0 24176B (SH) Type I & II

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Ремонт трещин и других повреждений оборудования, машин или отливок
- Заделка дефектов литья
- Восстановления изношенного оборудования
- Восстановление насосов и клапанов
- Восстановление посадок подшипников

Характеристики материала

Цвет.....	Серый
Время работы при 21°C (0,5 кг).....	45 минут
Консистенция при смешивании.....	Паста
Прочность на сдвиг.....	19 Н/кв.мм
Прочность на сжатие.....	57 Н/кв.мм
Рабочая температура.....	121°C
Твердость (Шор Д).....	85
Удельный объем.....	429 см ³ /кг
Расход, см ³ /кг при слое 5 мм.....	858
Пропорции смешивания по весу.....	9:1
По объему.....	2,5:1

Химическая стойкость 7 дней отвердевание при комнатной температуре (погружение в среду на 30 дней при 21°C)

Керосин	Очень хор.	Метанол	Средняя
10% соляная кислота	Очень хор.	Толуол	Средняя
Хлорированный растворитель	Очень. Хор.	Аммиак	Очень хор.
10% серная кислота	Очень хор.	10% гидроксид натрия	Очень хор.



Отличная стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\leq \pm 1\%$
Очень хорошая стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\pm 1-10\%$
Средняя стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\pm 10-20\%$
Неудовл. стойкость – потеря веса в течение 30 дней $>20\%$

Проконсультируйтесь со специалистами ITW Devcon по поводу других химических сред.

Эпоксидные составы очень хорошо работают в контакте с водой, насыщенным раствором соли, этилированным бензином, минеральными спиртами, маслом и пропиленгликолем. Не рекомендуется длительный контакт эпоксидных составов с концентрированными кислотами и органическими растворителями.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности:

Качественная подготовка поверхности является необходимым условием для успешного проведения ремонта. Необходимо учитывать следующее:

- Все поверхности для нанесения должны быть сухими, чистыми и шероховатыми.
- Если поверхность жирная или замаслена, используйте Devcon Fast Cleaner Spray или Cleaner Blend 300 для ее обезжиривания.
- Удалите все следы краски, ржавчины или пыли методом дробеструйной очистки или другим механическим способом.
- Обеспечьте необходимую шероховатость поверхности. Наилучшего результата можно добиться путем дробеструйной обработки gritом зернистостью в пределах 40-100. При отсутствии возможности произвести дробеструйную обработку зашелохуйте поверхность абразивным кругом.
- Металлические поверхности, подвергавшиеся воздействию морской воды или других солевых растворов необходимо после дробеструйной обработки подвергнуть обработкой водой под давлением, после чего оставить на ночь для выпаривания остатков солей на поверхность. Для полного удаления соли возможно потребуются повторение дробеструйной и водяной обработки несколько раз. Перед нанесением эпоксидного состава необходимо произвести тест на наличие хлоридов. Остаточная концентрация растворимых солей на поверхности не должна превышать 40 ppm (частей на миллион).
- После дробеструйной обработки поверхность необходимо обезжирить составом Devcon Fast Cleaner 2000 Spray или Cleaner Blend 300. Помимо обезжиривания поверхности это так же поможет удалить все следы грязи и пыли, оставшиеся после дробеструйной обработки.
- При работе в холодных условиях перед нанесением эпоксидного состава необходимо предварительно нагреть поверхность до температуры 38°C - 43° С. Эта процедура также позволит выпарить из наносимой поверхности остатки влаги, соли или растворителей и обеспечить максимальное значение адгезии эпоксидного состава с поверхностью.
- Старайтесь всегда провести нанесение эпоксидного состава на поверхность как можно быстрее после ее очистки. Если нет возможности быстрого нанесения эпоксидного состава, покройте поверхность праймером FL-10 для ее защиты от образования оксидной пленки.
- Алюминий: оксидирование поверхности алюминия снижает адгезию эпоксидного состава с поверхностью. Оксидную пленку необходимо удалить непосредственно перед нанесением материала механическим способом, дробеструйной очисткой или химическим травлением.



Смешивание:

Пропорции смешивания – По весу: 9:1 По объему: 2,5:1

Добавьте в необходимых пропорциях отвердитель в смолу и тщательно перемешайте.

При смешивании пользуйтесь панелью для смешивания, не мешайте материал в контейнере.

Нанесение:

Наилучший результат получается при применении материала при комнатной температуре.

Devcon Plastic Steel Putty (A) можно наносить при температурах от 15°C до 32°C. При температуре ниже 21°C, отвердевание материала и время его работы будет длиннее, и, соответственно, при температурах выше комнатной, отвердевание материала и время его работы будет короче.

Сначала, при помощи ножа или шпателя нанесите тонкий слой материала на всю поверхность, как бы полностью «смачивая» ее, после чего накладывайте материал необходимой толщины.

Для ремонта больших повреждений используйте стеклоткань, металлическую сетку или другой способ металлического армирования.

Отвердевание:

Функциональная прочность Devcon Plastic Steel Putty (A) достигается через 4 часа при 24°C и толщине слоя 12.7 мм. Время работы материала - 45 минута при 21°C. Полное отвердевание материала наступит через 16 часов, после чего материал можно обрабатывать, сверлить, красить. Время предварительного и полного отвердевания зависит от массы нанесенного материала и температуры в месте проведения ремонта.

СРОК ГОДНОСТИ

При хранении материала в оригинальной упаковке при температуре 22°C производитель гарантирует срок годности материала 3 года с момента его производства.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Полная информация по безопасному обращению с материалом смотрите в Листах Безопасности, с которыми мы настоятельно рекомендуем ознакомиться до начала работы с материалом.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

<u>Каталожный №</u>	<u>Материал, размер</u>
10112	Devcon Plastic Steel Putty (A) 500 г
10115	Devcon Plastic Steel Putty (A) 1кг
15980	Праймер FL-10 112 г
19510	Cleaner Blend 300 250мл
19550	Fast Cleaner 2000 Spray 500 мл



STAINLESS STEEL PUTTY (ST)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Двухкомпонентный пастообразный эпоксидный состав с наполнителем из нержавеющей стали.

СВОЙСТВА

- Материал аттестован по стандарту NSF (ANSI/NSF61)
- Отвердевает при комнатной температуре
- Не ржавеет. После отвердевания имеет цвет нержавеющей стали.
- Имеет хорошую адгезию с черными и цветными металлами, деревом и бетоном
- Материал после отвердевания можно подвергать механической обработке, сверлить, нарезать в нем резьбу обычным режущим инструментом
- Имеет отличную химическую стойкость

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Ремонт, заделка, восстановление изделий из нержавеющей стали в местах, где сварка невозможна или нежелательна
- Ремонт трещин, изгибов, повреждений в оборудовании, деталях и отливках
- Применяется для ремонтов оборудования в пищевой, химической и медицинской промышленности
- Сертифицирован для работы в контакте с питьевой водой

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАТЕРИАЛА

Цвет.....	серый
Консистенция при смешивании.....	Паста
Время работы при 21°C (0,5 кг).....	45 минут
Прочность на сдвиг, ASTM D1002.....	17 Н/кв.мм
Прочность на сжатие, ASTM D695.....	58 Н/кв.мм
Рабочая температура.....	121°C
Твердость (Шор Д), ASTM D2240.....	85
Удельный объем.....	447 см ³ /кг
Расход, см ² /кг при слое 5 мм.....	894
Диэлектрическая прочность, КВ/мм, ASTM D149...1.1	
Пропорции смешивания по весу.....	9:1
По объему.....	3:1
Усадка при отвердевании, см/см, ASTM D790.....	0,001

Химическая стойкость 7 дней отвердевание при комнатной температуре (погружение в среду на 30 дней при 21°C)

Керосин	Очень хор.	Метанол	Неудовл.
10% соляная кислота	Удовл.	Толуол	Очень хор.
Хлорированный растворитель	Очень хор.	Аммиак	Очень хор.
10% серная кислота	Очень хор.	10% гидроксид натрия	Неудовл.



Отличная стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\leq \pm 1\%$
Очень хорошая стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\pm 1-10\%$
Удовл. стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\pm 10-20\%$
Неудовл. стойкость – потеря веса в течение 30 дней $>20\%$

Проконсультируйтесь со специалистами ITW Devcon по поводу других химических сред.

Эпоксидные составы очень хорошо работают в контакте с водой, насыщенным раствором соли, этилированным бензином, минеральными спиртами, маслом и пропиленгликолем. Не рекомендуется длительный контакт эпоксидных составов с концентрированными кислотами и органическими растворителями.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности:

Качественная подготовка поверхности является необходимым условием для успешного проведения ремонта. Необходимо учитывать следующее:

- Все поверхности для нанесения должны быть сухими, чистыми и шероховатыми.
- Если поверхность жирная или замаслена, используйте Devcon Fast Cleaner Spray или Cleaner Blend 300 для ее обезжиривания.
- Удалите все следы краски, ржавчины или пыли методом дробеструйной очистки или другим механическим способом.
- Обеспечьте необходимую шероховатость поверхности. Наилучшего результата можно добиться путем дробеструйной обработки gritом зернистостью в пределах 40-100. При отсутствии возможности произвести дробеструйную обработку зашелохуйте поверхность абразивным кругом.
- Металлические поверхности, подвергавшиеся воздействию морской воды или других солевых растворов необходимо после дробеструйной обработки подвергнуть обработкой водой под давлением, после чего оставить на ночь для выпаривания остатков солей на поверхность. Для полного удаления соли возможно потребуется повторение дробеструйной и водяной обработки несколько раз. Перед нанесением эпоксидного состава необходимо произвести тест на наличие хлоридов. Остаточная концентрация растворимых солей на поверхности не должна превышать 40 ppm (частей на миллион).
- После дробеструйной обработки поверхность необходимо обезжирить составом Devcon Fast Cleaner 2000 Spray или Cleaner Blend 300. Помимо обезжиривания поверхности это так же поможет удалить все следы грязи и пыли, оставшиеся после дробеструйной обработки.
- При работе в холодных условиях перед нанесением эпоксидного состава необходимо предварительно нагреть поверхность до температуры 38°C - 43° C. Эта процедура также позволит выпарить из наносимой поверхности остатки влаги, соли или растворителей и обеспечить максимальное значение адгезии эпоксидного состава с поверхностью.
- Старайтесь всегда провести нанесение эпоксидного состава на поверхность как можно быстрее после ее очистки. Если нет возможности быстрого нанесения эпоксидного состава, покройте поверхность праймером FL-10 для ее защиты от образования оксидной пленки.
- Алюминий: оксидирование поверхности алюминия снижает адгезию эпоксидного состава с поверхностью. Оксидную пленку необходимо удалить непосредственно перед нанесением материала механическим способом, дробеструйной очисткой или химическим травлением.



Смешивание:

Пропорции смешивания – По весу: 9:1 По объему: 3:1

Добавьте в необходимых пропорциях отвердитель в смолу и тщательно перемешайте на пластине для смешивания.

Не смешивайте материал в контейнере.

Материал Stainless Steel Putty (ST) в смешанном состоянии обладает хорошей тексотропностью, т.е. удобен в нанесении на вертикальные и потолочные поверхности.

Нанесение:

Наилучшие результаты можно получить при использовании материала при комнатной температуре.

Нанесите материал при помощи ножа или шпателя на поверхность, вдавливая его в трещины и повреждения поверхности.

При нанесении постарайтесь обеспечить максимальный контакт с поверхностью во избежание образования воздушных пустот.

Отвердевание:

Функциональная прочность Devcon Stainless Steel Putty (ST) достигается через 4 час при 24°C и толщине слоя 12.7 мм. Полное отвердевание материала наступит через 16 часов, после чего материал можно обрабатывать, сверлить, красить.

Время предварительного и полного отвердевания зависит от массы нанесенного материала и температуры в месте проведения ремонта.

СРОК ГОДНОСТИ

При хранении материала в оригинальной упаковке при температуре 22°C производитель гарантирует срок годности материала 3 года с момента его производства.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Полная информация по безопасному обращению с материалом смотрите в Листах Безопасности, с которыми мы настоятельно рекомендуем ознакомиться до начала работы с материалом.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

<u>Каталожный №</u>	<u>Материал, размер</u>
10271	Devcon Stainless Steel (ST), 500 г
15980	Праймер FL-10, 112 г
19510	Cleaner Blend 300 250мл
19550	Fast Cleaner 2000 Spray 500 мл



TITANIUM PUTTY

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Высококачественный эпоксидный состав с титановым наполнителем для выполнения ремонтных работ в ответственных и нагруженных деталях. Так же применяется для защиты новых или отреставрированных поверхностей от кавитации, эрозии и коррозии.

СВОЙСТВА

- Отличная абразивная стойкость
- Высокая прочность на сжатие
- Не ржавеет
- При производстве точных ремонтов через 2-4 часа после нанесения можно подвергать механической обработке
- Отличная химическая стойкость
- Рабочие температуры до 177°C
- Позволяет вернуть оборудование в работу в течение нескольких часов

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Ремонт изношенных насосов
- Ремонт поврежденных валов
- Восстановление изношенных крылаток насосов
- Восстановление задвижек и дроссельных клапанов
- Восстановление трубных досок
- Защита от кавитации
- Ремонт гидравлических штоков
- Восстановление направляющих
- Восстановление посадок подшипников
- Монтаж и выставление опор оборудования

Характеристики материала

Цвет.....	Серый
Время работы при 21°C (0,5 кг).....	21 минута
Консистенция при смешивании.....	Паста
Прочность на сдвиг.....	14 Н/кв.мм
Прочность на сжатие.....	130 Н/кв.мм
Рабочая температура.....	177°C
Твердость (Шор Д).....	87
Удельный вес (отвердевшего материала).....	2.36 г/куб.см
Удельный объем.....	424 см³/кг
Расход, см²/кг при слое 5 мм.....	848
Диэлектрическая прочность, КВ/мм.....	2.2
Пропорции смешивания по весу.....	4.3:1
По объему.....	3:1

Химическая стойкость 7 дней отвердевание при комнатной температуре (погружение в среду на 30 дней при 21°C)

10% фосфорная кислота Средняя 5% гипохлорид натрия Отличная



40% фосфорная кислота	Очень хор.	10% гидроксид натрия	Отличная
10% серная кислота	Отличная	50% гидроксид натрия	Отличная
50% серная кислота	Очень хор.	5% сульфат алюминия	Отличная
10% азотная кислота	Очень хор.	Хлорид железа	Отличная
40% азотная кислота	Неудовл.	10% уксусная кислота	Отличная
5% тринатрийфосфат	Отличная	10% Acetic Acid	Неудовл.

Отличная стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\leq \pm 1\%$

Очень хорошая стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\pm 1-10\%$

Средняя стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\pm 10-20\%$

Неудовл. стойкость – потеря веса в течение 30 дней $>20\%$

Проконсультируйтесь со специалистами ITW Devcon по поводу других химических сред.

Эпоксидные составы очень хорошо работают в контакте с водой, насыщенным раствором соли, этилированным бензином, минеральными спиртами, маслом и пропиленгликолем. Не рекомендуется длительный контакт эпоксидных составов с концентрированными кислотами и органическими растворителями.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности:

Качественная подготовка поверхности является необходимым условием для успешного проведения ремонта. Необходимо учитывать следующее:

- Все поверхности для нанесения должны быть сухими, чистыми и шероховатыми.
- Если поверхность жирная или замаслена, используйте Devcon Fast Cleaner Spray или Cleaner Blend 300 для ее обезжиривания.
- Удалите все следы краски, ржавчины или пыли методом дробеструйной очистки или другим механическим способом.
- Обеспечьте необходимую шероховатость поверхности. Наилучшего результата можно добиться путем дробеструйной обработки gritом зернистостью в пределах 40-100. При отсутствии возможности произвести дробеструйную обработку зашеровуйте поверхность абразивным кругом.
- Металлические поверхности, подвергавшиеся воздействию морской воды или других солевых растворов необходимо после дробеструйной обработки подвергнуть обработкой водой под давлением, после чего оставить на ночь для выпаривания остатков солей на поверхность. Для полного удаления соли возможно потребуется повторение дробеструйной и водяной обработки несколько раз. Перед нанесением эпоксидного состава необходимо произвести тест на наличие хлоридов. Остаточная концентрация растворимых солей на поверхности не должна превышать 40 ppm (частей на миллион).
- После дробеструйной обработки поверхность необходимо обезжирить составом Devcon Fast Cleaner 2000 Spray или Cleaner Blend 300. Помимо обезжиривания поверхности это так же поможет удалить все следы грязи и пыли, оставшиеся после дробеструйной обработки.
- При работе в холодных условиях перед нанесением эпоксидного состава необходимо предварительно нагреть поверхность до температуры 38°C - 43° C. Эта процедура также позволит выпарить из наносимой поверхности остатки влаги, соли или растворителей и обеспечить максимальное значение адгезии эпоксидного состава с поверхностью.
- Старайтесь всегда провести нанесение эпоксидного состава на поверхность как можно быстрее после ее очистки. Если нет возможности быстрого нанесения эпоксидного

состава, покройте поверхность праймером FL-10 для ее защиты от образования оксидной пленки.

- **Алюминий:** оксидирование поверхности алюминия снижает адгезию эпоксидного состава с поверхностью. Оксидную пленку необходимо удалить непосредственно перед нанесением материала механическим способом, дробеструной очисткой или химическим травлением.
- **Внимание:** При ремонте больших поверхностей или деталей, подверженных значительным температурным колебаниям или ударным нагрузкам, перед нанесением эпоксидного состава закрепите на ремонтируемой поверхности металлическую арматуру (или арматурную сетку), которую необходимо обработать аналогичным с поверхностью способом. Устанавливая арматуру убедитесь в том, чтобы между арматурой и поверхностью оставался зазор не менее 1,6 мм, который необходим для надежного его заполнения эпоксидным составом.

Смешивание:

Пропорции смешивания – По весу: 4.3:1 По объему: 3:1

Добавьте в необходимых пропорциях отвердитель в смолу и тщательно перемешайте.

При смешивании пользуйтесь панелью для смешивания, не мешайте материал в контейнере.

Нанесение:

Наилучший результат получается при применении материала при комнатной температуре. Devcon Titanium Putty можно наносить при температурах от 15°C до 32°C. При температуре ниже 21°C, отвердевание материала и время его работы будет длиннее, и, соответственно, при температурах выше комнатной, отвердевание материала и время его работы будет короче.

Сначала, при помощи ножа или шпателя нанесите тонкий слой материала на всю поверхность, как бы полностью «смачивая» ее, после чего накладывайте материал необходимой толщины. Поверхность Titanium Putty можно получить очень гладкую если выровнять ее смоченным или нагретым шпателем.

Devcon Titanium Putty является тиксотропным материалом, который удобно наносить на вертикальную и потолочную поверхности.

Отвердевание:

Функциональная прочность Devcon Titanium Putty достигается через 4 часа при 21°C и толщине слоя 12.5 мм. Время работы материала - 21 минута при 21°C. Время полного отвердевания можно сократить нагревая материал до температуры порядка 65°C в течение 2-3 часов. Это можно сделать при помощи нагревательных ламп, воздуходувки или подобного нагревательного оборудования. Ни в коем случае не нагревайте материал открытым огнем.

СРОК ГОДНОСТИ

При хранении материала в оригинальной упаковке при температуре 22°C производитель гарантирует срок годности материала 3 года с момента его производства.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Полная информация по безопасному обращению с материалом смотрите в Листах Безопасности, с которыми мы настоятельно рекомендуем ознакомиться до начала работы с материалом.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

<u>Каталожный №</u>	<u>Материал, размер</u>
10761	Titanium Putty 500 г
10765	Titanium Putty 1кг
15980	Праймер FL-10 112 г
19510	Cleaner Blend 300 250мл
19550	Fast Cleaner 2000 Spray 500 мл



WEAR RESISTANT EPOXY LIQUID (WR)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Жидкий эпоксидный состав с керамическим наполнителем.

СВОЙСТВА

- Применяется там, где требуется высокая износостойкость
- Совмещает в себе низкий коэффициент трения с высокой износостойкостью
- Минимальное значение усадки при отверждении позволяет хорошо использовать материал при копировании точных деталей
- Твердеет менее чем за час, полное отверждение в течение 16 часов

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Применяется для изготовления качественных форм, которые предполагается использовать с абразивными средами
- Для защиты и восстановления изнашиваемых деталей
- Защищает металлические поверхности от биметаллической коррозии
- Идеальный материал для восстановления направляющих скольжения

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАТЕРИАЛА

Цвет.....	темно серый
Вязкость смеси	15/25000 сПз
Время работы при 21°C (0,5 кг).....	50 минут
Прочность на сдвиг, ASTM D1002.....	17.8 Н/кв.мм
Прочность на сжатие, ASTM D695.....	67.8 Н/кв.мм
Прочность на изгиб.....	45 Н/кв.мм
Рабочая температура.....	121°C
Твердость (Шор Д), ASTM D2240.....	85
Удельный объем.....	.570 см ³ /кг
Расход, см ² /кг при слое 5 мм.....	1140
Диэлектрическая прочность, КВ/мм, ASTM D149....	16
Пропорции смешивания по весу.....	9:1
По объему.....	4:1
Усадка при отверждении см/см.....	0,0005

ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ МАТЕРИАЛА (7 дней отверждение при комнатной температуре, погружение в среду на 30 дней при 21°C)

Керосин	Очень хор.	Метанол	Удовл.
10% соляная кислота	Удовл.	Толуол	Очень хор.
Хлорированный растворитель	Очень хор.	Аммиак	Очень хор.
10% серная кислота	Удовл.	10% гидроксид натрия	Очень хор.



Отличная стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\leq \pm 1\%$
Очень хорошая стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\pm 1-10\%$
Удовл. стойкость - потеря веса в течение 30 дней $\pm 10-20\%$
Неудовл. стойкость – потеря веса в течение 30 дней $>20\%$

Проконсультируйтесь со специалистами ITW Devcon по поводу других химических сред.

Эпоксидные составы очень хорошо работают в контакте с водой, насыщенным раствором соли, этилированным бензином, минеральными спиртами, маслом и пропиленгликолем. Не рекомендуется длительный контакт эпоксидных составов с концентрированными кислотами и органическими растворителями.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности:

Качественная подготовка поверхности является необходимым условием для успешного проведения ремонта. Необходимо учитывать следующее:

- Все поверхности для нанесения должны быть сухими, чистыми и шероховатыми.
- Если поверхность жирная или замаслена, используйте Devcon Fast Cleaner Spray или Cleaner Blend 300 для ее обезжиривания.
- Удалите все следы краски, ржавчины или пыли методом дробеструйной очистки или другим механическим способом.
- Обеспечьте необходимую шероховатость поверхности. Наилучшего результата можно добиться путем дробеструйной обработки gritом зернистостью в пределах 40-100. При отсутствии возможности произвести дробеструйную обработку зашелохуйте поверхность абразивным кругом.
- Металлические поверхности, подвергавшиеся воздействию морской воды или других солевых растворов необходимо после дробеструйной обработки подвергнуть обработкой водой под давлением, после чего оставить на ночь для выпаривания остатков солей на поверхность. Для полного удаления соли возможно потребуется повторение дробеструйной и водяной обработки несколько раз. Перед нанесением эпоксидного состава необходимо произвести тест на наличие хлоридов. Остаточная концентрация растворимых солей на поверхности не должна превышать 40 ppm (частей на миллион).
- После дробеструйной обработки поверхность необходимо обезжирить составом Devcon Fast Cleaner 2000 Spray или Cleaner Blend 300. Помимо обезжиривания поверхности это так же поможет удалить все следы грязи и пыли, оставшиеся после дробеструйной обработки.
- При работе в холодных условиях перед нанесением эпоксидного состава необходимо предварительно нагреть поверхность до температуры 38°C - 43° C. Эта процедура также позволит выпарить из наносимой поверхности остатки влаги, соли или растворителей и обеспечить максимальное значение адгезии эпоксидного состава с поверхностью.
- Старайтесь всегда провести нанесение эпоксидного состава на поверхность как можно быстрее после ее очистки. Если нет возможности быстрого нанесения эпоксидного состава, покройте поверхность праймером FL-10 для ее защиты от образования оксидной пленки.
- Алюминий: оксидирование поверхности алюминия снижает адгезию эпоксидного состава с поверхностью. Оксидную пленку необходимо удалить непосредственно перед нанесением материала механическим способом, дробеструйной очисткой или химическим травлением.



Смешивание:

Пропорции смешивания – По весу: 9:1 По объему: 4:1

Добавьте в необходимых пропорциях отвердитель в смолу.

Тщательно перемешайте шпателем до получения однородной консистенции одного цвета.

Мешайте не менее 4 минут.

При смешивании убедитесь, что материал в районе стенок и дна контейнера также тщательно перемешался.

10 кг упаковка комплектуется замедленным отвердителем (время работы 75 минут)

Нанесение:

Нанесите материал кистью тонким слоем или аккуратно тонкой стружкой налейте его на поверхность во избежание образования воздушных пузырьков.

Отвердевание:

Функциональная прочность Devcon Wear Resistant Epoxy Liquid (WR) достигается через 4 часа при 24°C и толщине слоя 12.7 мм. Полное отвердевание материала наступит через 16 часов.

СРОК ГОДНОСТИ

При хранении материала в оригинальной упаковке при температуре 22°C производитель гарантирует срок годности материала 3 года с момента его производства.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Полная информация по безопасному обращению с материалом смотрите в Листах Безопасности, с которыми мы настоятельно рекомендуем ознакомиться до начала работы с материалом.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

<u>Каталожный №</u>	<u>Материал, размер</u>
11211	Devcon Wear Resistant Epoxy Liquid (WR) 500 г
15980	Праймер FL-10 112 г
19510	Cleaner Blend 300 250мл
19550	Fast Cleaner 2000 Spray 500 мл



WEAR RESISTANT EPOXY PUTTY (WR-2)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Двухкомпонентный пастообразный эпоксидный состав с керамическим наполнителем для восстановления и ремонта деталей, работающих на трение, т.к. направляющие, фланцы и т.п.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Восстанавливает дефекты и деформации образуя гладкую поверхность
- Имеет хорошую адгезию со сталью, алюминием, латунью, бетоном и некоторыми пластиками
- Защищает металлические поверхности механизмов от абразивного и эрозионного износа, таких как клапаны и насосы
- Защищает поверхность металла от би-металлической коррозии
- Восстанавливает валы
- Восстанавливает шпоночные пазы до оригинальных размеров
- Отличный материал для ремонта направляющих
- Защищает фланцы, колена, изнашиваемые части насосов, посадки клапанов

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАТЕРИАЛА

Цвет.....	темно-серый
Консистенция при смешивании.....	Паста
Время работы при 21°C (0,5 кг).....	60 минут
Прочность на сдвиг, ASTM D1002.....	15 Н/кв.мм
Прочность на сжатие, ASTM D695.....	68 Н/кв.мм
Прочность на изгиб,	45 Н/кв.мм
Рабочая температура.....	121°C
Твердость (Шор Д), ASTM D2240.....	85
Удельный объем.....	570 см ³ /кг
Расход, см ² /кг при слое 5 mm.....	1140
Диэлектрическая прочность, КВ/мм, ASTM D149.....	16
Пропорции смешивания по весу.....	9:1
По объему.....	4:1
Усадка при отвердевании, см/см, ASTM D790.....	0,0009

Химическая стойкость 7 дней отвердевание при комнатной температуре (погружение в среду на 30 дней при 21°C)

Керосин	Очень хор.	Метанол	Неудовл.
10% соляная кислота	Удовл.	Толуол	Очень хор.
Хлорированный растворитель	Очень хор.	Аммиак	Очень хор.
10% серная кислота	Неудовл.	10% гидроксид натрия	Очень хор.

Отличная стойкость – потеря веса в течение 30 дней ≤ +/- 1%

Очень хорошая стойкость – потеря веса в течение 30 дней +/- 1-10%

Удовл. стойкость – потеря веса в течение 30 дней +/- 10-20%

Неудовл. стойкость – потеря веса в течение 30 дней >20%



Проконсультируйтесь со специалистами ITW Devcon по поводу других химических сред.

Эпоксидные составы очень хорошо работают в контакте с водой, насыщенным раствором соли, этилированным бензином, минеральными спиртами, маслом и пропиленгликолем. Не рекомендуется длительный контакт эпоксидных составов с концентрированными кислотами и органическими растворителями.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности:

Качественная подготовка поверхности является необходимым условием для успешного проведения ремонта. Необходимо учитывать следующее:

- Все поверхности для нанесения должны быть сухими, чистыми и шероховатыми.
- Если поверхность жирная или замаслена, используйте Devcon Fast Cleaner Spray или Cleaner Blend 300 для ее обезжиривания.
- Удалите все следы краски, ржавчины или пыли методом дробеструйной очистки или другим механическим способом.
- Обеспечьте необходимую шероховатость поверхности. Наилучшего результата можно добиться путем дробеструйной обработки gritом зернистостью в пределах 40-100. При отсутствии возможности произвести дробеструйную обработку зашелоухите поверхность абразивным кругом.
- Металлические поверхности, подвергавшиеся воздействию морской воды или других солевых растворов необходимо после дробеструйной обработки подвергнуть обработкой водой под давлением, после чего оставить на ночь для выпаривания остатков солей на поверхность. Для полного удаления соли возможно потребуются повторение дробеструйной и водяной обработки несколько раз. Перед нанесением эпоксидного состава необходимо произвести тест на наличие хлоридов. Остаточная концентрация растворимых солей на поверхности не должна превышать 40 ppm (частей на миллион).
- После дробеструйной обработки поверхность необходимо обезжирить составом Devcon Fast Cleaner 2000 Spray или Cleaner Blend 300. Помимо обезжиривания поверхности это так же поможет удалить все следы грязи и пыли, оставшиеся после дробеструйной обработки.
- При работе в холодных условиях перед нанесением эпоксидного состава необходимо предварительно нагреть поверхность до температуры 38°C - 43° C. Эта процедура также позволит выпарить из наносимой поверхности остатки влаги, соли или растворителей и обеспечить максимальное значение адгезии эпоксидного состава с поверхностью.
- Старайтесь всегда провести нанесение эпоксидного состава на поверхность как можно быстрее после ее очистки. Если нет возможности быстрого нанесения эпоксидного состава, покройте поверхность праймером FL-10 для ее защиты от образования оксидной пленки.
- Алюминий: оксидирование поверхности алюминия снижает адгезию эпоксидного состава с поверхностью. Оксидную пленку необходимо удалить непосредственно перед нанесением материала механическим способом, дробеструйной очисткой или химическим травлением.

Смешивание:

Пропорции смешивания – По весу: 9:1 По объему: 4:1

Добавьте в необходимых пропорциях отвердитель в смолу и тщательно перемешайте на пластине для смешивания.

Не смешивайте материал в контейнере.



Материал Devcon Wear Resistant Epoxy Putty (WR-2) в смешанном состоянии обладает хорошей тиксотропностью, т.е. удобен в нанесении на вертикальные и потолочные поверхности.

Нанесение:

Нанесите материал при помощи ножа или шпателя на поверхность, вдавливая его в трещины и повреждения поверхности.

При нанесении постарайтесь обеспечить максимальный контакт с поверхностью во избежания образования воздушных пустот.

Отвердевание:

Функциональная прочность Devcon Wear Resistant Epoxy Putty (WR-2) достигается через 4 час при 24°C и толщине слоя 12.7 мм. Полное отвердевание материала наступит через 16 часов.

СРОК ГОДНОСТИ

При хранении материала в оригинальной упаковке при температуре 22°C производитель гарантирует срок годности материала 3 года с момента его производства.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Полная информация по безопасному обращению с материалом смотрите в Листах Безопасности, с которыми мы настоятельно рекомендуем ознакомиться до начала работы с материалом.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

<u>Каталожный №</u>	<u>Материал, размер</u>
11411	Devcon Wear Resistant Epoxy Putty (WR-2), 500 г
15980	Праймер FL-10, 112 г
19510	Cleaner Blend 300 250мл
19550	Fast Cleaner 2000 Spray 500 мл



WET SURFACE REPAIR PUTTY (UW)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Уникальный нержавеющий высокоэкзотермичный двухкомпонентный пастообразный эпоксидный состав для ремонта, заделки и восстановления повреждений оборудования во влажных условиях и даже под водой.

СВОЙСТВА

- Специальная нержавеющая формула
- Нанесенный материал проникает через влагу к поверхности, обеспечивая адгезию со сталью, чугуном, алюминием, латунью, бронзой, бетоном, деревом и некоторыми пластиками
- Может использоваться как в соленой, так и пресной воде
- Обладает хорошей тексотропностью

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Восстановление и ремонт труб, клапанов, насосов, емкостей и другого оборудования в морских условиях, станциях водоподготовки, ЦБК и прочих
- Ремонт бетонных труб и сооружений во влажных условиях

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАТЕРИАЛА

Цвет.....	Серый
Консистенция при смешивании.....	Паста
Время работы при 21°C (0,5 кг).....	45 минут
Прочность на сдвиг, ASTM D1002.....	18 Н/кв.мм
Прочность на сжатие, ASTM D695.....	39 Н/кв.мм
Прочность на изгиб,	34 Н/кв.мм
Рабочая температура.....	93°C
Твердость (Шор Д), ASTM D2240.....	82
Удельный объем.....	642 см³/кг
Расход, см²/кг при слое 5 мм.....	1284
Диэлектрическая прочность, КВ/мм, ASTM D149.....	5.9
Пропорции смешивания по весу.....	1.4:1
	По объему..... 1:1
Усадка при отвердевании, см/см, ASTM D790.....	0,002

Химическая стойкость 7 дней отвердевание при комнатной температуре (погружение в среду на 30 дней при 21°C)

Керосин	Очень хор.	Метанол	Неудовл.
10% соляная кислота	Удовл.	Толуол	Неудовл.
Хлорированный растворитель	Неудовл.	Аммиак	Очень хор.
10% серная кислота	Неудовл.	10% гидроксид натрия	Очень хор.



Отличная стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\leq \pm 1\%$
Очень хорошая стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\pm 1-10\%$
Удовл. стойкость – потеря веса в течение 30 дней $\pm 10-20\%$
Неудовл. стойкость – потеря веса в течение 30 дней $>20\%$

Проконсультируйтесь со специалистами ITW Devcon по поводу других химических сред.

Эпоксидные составы очень хорошо работают в контакте с водой, насыщенным раствором соли, этилированным бензином, минеральными спиртами, маслом и пропиленгликолем. Не рекомендуется длительный контакт эпоксидных составов с концентрированными кислотами и органическими растворителями.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности:

Качественная подготовка поверхности является необходимым условием для успешного проведения ремонта. Необходимо учитывать следующее:

- Все поверхности для нанесения должны быть сухими, чистыми и шероховатыми.
- Если поверхность жирная или замаслена, используйте Devcon Fast Cleaner Spray или Cleaner Blend 300 для ее обезжиривания.
- Удалите все следы краски, ржавчины или пыли методом дробеструйной очистки или другим механическим способом.
- Обеспечьте необходимую шероховатость поверхности. Наилучшего результата можно добиться путем дробеструйной обработки gritом зернистостью в пределах 40-100. При отсутствии возможности произвести дробеструйную обработку зашелохуйте поверхность абразивным кругом.
- Металлические поверхности, подвергавшиеся воздействию морской воды или других солевых растворов необходимо после дробеструйной обработки подвергнуть обработкой водой под давлением, после чего оставить на ночь для выпаривания остатков солей на поверхность. Для полного удаления соли возможно потребуются повторение дробеструйной и водяной обработки несколько раз. Перед нанесением эпоксидного состава необходимо произвести тест на наличие хлоридов. Остаточная концентрация растворимых солей на поверхности не должна превышать 40 ppm (частей на миллион).
- После дробеструйной обработки поверхность необходимо обезжирить составом Devcon Fast Cleaner 2000 Spray или Cleaner Blend 300. Помимо обезжиривания поверхности это так же поможет удалить все следы грязи и пыли, оставшиеся после дробеструйной обработки.
- При работе в холодных условиях перед нанесением эпоксидного состава необходимо предварительно нагреть поверхность до температуры 38°C - 43° C. Эта процедура также позволит выпарить из наносимой поверхности остатки влаги, соли или растворителей и обеспечить максимальное значение адгезии эпоксидного состава с поверхностью.
- Старайтесь всегда провести нанесение эпоксидного состава на поверхность как можно быстрее после ее очистки. Если нет возможности быстрого нанесения эпоксидного состава, покройте поверхность праймером FL-10 для ее защиты от образования оксидной пленки.
- Алюминий: оксидирование поверхности алюминия снижает адгезию эпоксидного состава с поверхностью. Оксидную пленку необходимо удалить непосредственно перед нанесением материала механическим способом, дробеструйной очисткой или химическим травлением.



При работе под водой имейте в виду следующее:

- Необходимо механически удалить с поверхности нанесения всю грязь, ракушки, отслаивающуюся краску, водоросли
- Протрите поверхность чистой ветошью для удаления пленки/налета с поверхности. Понятно, что при работе под водой нет возможности обезжиривания поверхности, но тщательная протирка чистой ветошью значительно улучшит ее качество перед нанесением материала
- При возможности зашеровуйте поверхность нанесения механическим способом
- Ржавчину необходимо также удалить механическим способом: водой под давлением, пескоструйным или химическим методом
- Ремонт поверхности производите максимально быстро после ее очистки во избежание ее минимально возможного загрязнения.

Смешивание:

Пропорции смешивания – По весу: 1,4:1 По объему: 1:1

Добавьте в необходимых пропорциях отвердитель в смолу и тщательно перемешайте на пластине для смешивания. Не смешивайте материал в контейнере.

Материал Devcon Wet Surface Repair Putty (UW) в смешанном состоянии обладает хорошей тексотропностью, т.е. удобен в нанесении на вертикальные и потолочные поверхности

Нанесение:

Наилучший результат можно получить при хранении и нанесении материала при комнатной температуре.

Devcon Wet Surface Repair Putty (UW) может применяться при температурах от 13 до 32°C.

При значении температур ниже 21°C время работы и отвердевание материала увеличатся, и наоборот, при повышении температуры время работы и отвердевание материала уменьшатся. Нанесите материал при помощи ножа или шпателя на поверхность, вдавливая его в трещины и повреждения поверхности.

При нанесении постарайтесь обеспечить максимальный контакт с поверхностью во избежание образования воздушных пустот.

Наносите материал слоем не менее 1.6 мм.

Отвердевание:

Функциональная прочность Devcon Wet Surface Repair Putty (UW) достигается через 4 час при 24°C и толщине слоя 12.7 мм. Полное отвердевание материала наступит через 16 часов.

СРОК ГОДНОСТИ

При хранении материала в оригинальной упаковке при температуре 22°C производитель гарантирует срок годности материала 3 года с момента его производства.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Полная информация по безопасному обращению с материалом смотрите в Листах Безопасности, с которыми мы настоятельно рекомендуем ознакомиться до начала работы с материалом.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

<u>Каталожный №</u>	<u>Материал, размер</u>
11801	Devcon Wet Surface Repair Putty (UW), 500 г
15980	Праймер FL-10, 112 г
19510	Cleaner Blend 300 250мл
19550	Fast Cleaner 2000 Spray 500 мл

Headquarters
Devcon
30 Endicott Street
Danvers, MA 01923

Дистрибьютеры в России:

Москва: +7 (495) 725 43 72
Санкт-Петербург: +7 (812) 448 13 41
Екатеринбург: +7 (343) 237 24 98

ОГОВОРКА

Информация, содержащаяся в данном документе, расценивается как полная и точная по состоянию на момент публикации. В связи с ограниченными возможностями типографского воспроизведения некоторые представленные фотографии могут неточно передавать подлинную цветовую гамму. Поставка продуктов производится при условии их наличия. Все фотографии представлены исключительно в справочных целях, и не обязательно соответствуют продуктам, имеющимся в наличии.

ЗАЯВЛЕНИЕ О НЕПРЕДОСТАВЛЕНИИ ГАРАНТИЙ

Все рекомендации, сведения технического характера и данные испытаний, приведенные в настоящей брошюре, основываются на результатах лабораторных либо полевых испытаний, проведенных независимыми компаниями. Вместе с тем, Devcon не предоставляет каких-либо гарантий в отношении всех этих данных. В связи с различиями в способах хранения, обработки и применения материалов, Devcon не принимает на себя ответственности за полученные результаты. Предполагается, что потенциальным пользователям следует провести собственные испытания в малых объемах – с тем, чтобы определить пригодность каждого наименования продукции для конкретного назначения.

Devcon®