



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 дюбеля»
- 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