



## PLASTIC STEEL PUTTY (A)

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Оригинальный металлонаполненный эпоксидный состав для экономичных ремонтов оборудования и механизмов.

#### СВОЙСТВА

- Ремонтует, 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 <sup>3</sup> /кг
Расход, см <sup>3</sup> /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 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° 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