

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

Высокотемпературный состав с керамическим наполнителем для нанесения кистью. Loctite 7234 Nordbak High Temperature Brushable Ceramic Grey представляет собой эпоксидный состав серого цвета на основе мелкодисперсного карбида кремния. Покрытие обладает высоким блеском, низким трением и позволяет снизить трение и обеспечить защиту от кавитации, а также уменьшить турбулентность потоков. Рабочий диапазон температур от -30° до +205°С.

Свойства продукта:

- Содержит наполнитель карбид кремния, обеспечивающий оптимальные защитные свойства.
- Высокая однородность состава позволяет наносить его кистью.
- Покрытие позволяет снизить трение, турбулентность и кавитационное воздействие потоков.
- Может использоваться самостоятельно или в качестве антифрикционного верхнего покрытия поверх слоев износостойких покрытий Loctite.
- Наносится быстро и удобно - сокращает внеплановые простои.
- Обладает превосходной долговременной адгезией к подосновам.

ТИПОВЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ:

- Нанесение гладких защитных покрытий, устойчивых к механическому износу.
- Ремонт теплообменников и конденсаторов.
- Для облицовки резервуаров и лотков.
- Восстановление покрытий и ремонт кожухов распределительных осей радиально-поршневых насосов.
- Ремонт корпусов клапанов, рабочих колес и корпусов насосов.

СВОЙСТВА НЕОТВЕРЖЕННОГО СМЕШАННОГО**ПРОДУКТА:**

	Стандартное значение
Внешний вид	Серая текучая жидкость
Соотношение смешения - объемное	2,75:1
весовое	4,8:1
Расход	1,2 м ² при толщине слоя 5 мм - 1 кг
	13 кв. фут. при толщине слоя 0,020 дюйма - 1 кг

Полимеризация продукта:

(при 25°С, если не указано иное)

Свойства	Стандартное значение
Время жизни после приготовления мин.	30
Время полимеризации	См. "Замечания по отверждению"

СВОЙСТВА ОТВЕРЖЕННОГО ПРОДУКТА:

(при 25°С, если не указано иное)

Физические свойства	Стандартное значение
Максимальная рабочая температура, °С	205

Общая информация:

Материал не рекомендуется использовать в атмосфере чистого кислорода и/или в условиях его повышенного содержания, а также в качестве уплотнительного материала в присутствии хлора и иных сильных окислителей.

Сведения по обращению с материалами приведены в Информационном листке по безопасности материалов.

Применение продукта:**Подготовка поверхности:**

Надлежащая подготовка поверхности является залогом обеспечения высоких эксплуатационных характеристик материала в течение длительного времени. Конкретные требования зависят от эксплуатационных условий, ожидаемого срока службы и изначального состояния поверхности подосновы.

- Тщательно зачистить поверхность (по возможности, методом абразивно-струйной очистки), затем окончательно очистить с помощью препарата Loctite 7063. Чем тщательнее проведена очистка, тем выше окажутся эксплуатационные характеристики.

Перед нанесением высокотемпературной износостойкой композиции Loctite 7230 на подвесные или вертикально расположенные элементы рекомендуется прихватить сваркой выступающую металлическую сетку к металлу подосновы.

Смешивание:

Перед началом процедуры следует изучить указания, приведенные на этикетке.

Отвердители добавляют в емкость со смолой и тщательно перемешивают до получения состава однородного цвета.

Нанесение:

- Нанести тщательно перемешанный состав на подготовленную поверхность.
- Для достижения оптимальных результатов состав наносят кистью слоем толщиной 0,5 мм.
- Состав High Temperature Brushable Ceramic обладает хорошей адгезией, поверхность подосновы должна быть чистой, сухой и свободной от частиц загрязнений.

Цикл отверждения:

Период отверждения зависит от окружающей температуры. При 20°С отверждение занимает от 4 до 6 часов. Чем ниже температура, тем медленнее происходит отверждение. После отверждения материала поверхность следует прогреть в течение 30 минут при температуре 65°С для обеспечения более полного отверждения и наилучшей адгезии.

Если предполагается эксплуатация при температуре выше 150°С: материал выдерживают для отверждения 8 часов при температуре 23°С и выше. После этого прогревают поверхность не менее трех часов при температуре 150°С, затем еще 3 часа при температуре 205°С или максимальной рабочей температуре.

Если высокотемпературная обработка перед эксплуатацией материала High Temperature Brushable Ceramic не представляется возможной, рекомендуется использовать следующий метод:

- Подогревают смолу до температуры не ниже 40°С. Смешивают компоненты и наносят материал, как указано выше.
- С началом гелеобразования подогревают нанесенный состав High Temperature Brushable Ceramic с помощью газовой горелки не менее часа до температуры 40-50°С.

NOT FOR PRODUCT SPECIFICATIONS.

THE TECHNICAL DATA CONTAINED HEREIN ARE INTENDED AS REFERENCE ONLY.

PLEASE CONTACT LOCTITE CORPORATION QUALITY DEPARTMENT FOR ASSISTANCE AND RECOMMENDATIONS FOR THIS PRODUCT.

ROCKY HILL, CT FAX: +1 (860)-571-5473

DUBLIN, IRELAND FAX: +353-(1)-451-9959

- Используя в качестве индикатора температуры термокарандаш, затем поднимают температуру подосновы до 150-260°C, поддерживая температуру в указанном интервале не менее 2 часов.
- Теперь состав High Temperature Brushable Ceramic приобрел достаточную степень отверждения для нормальной эксплуатации. Полное отверждение достигается при обычной рабочей температуре.

Хранение:

Продукт рекомендуется хранить в прохладном сухом месте в невскрытой упаковке при температуре от 8°C до 28°C, если на этикетке не указаны иные условия. Оптимальной является температура, не превышающая середины вышеприведенного диапазона. Во избежание загрязнения неиспользованного продукта не следует помещать взятый материал обратно в контейнер. Для получения дополнительных сведений о сроках хранения обращайтесь, пожалуйста, в Центр Технического Обслуживания компании "Локтайт".

Примечание:

Сведения, приведенные в настоящем документе, носят исключительно информационный характер и, по мнению компании, являются достоверными. "Loctite" не может нести ответственность за результаты, полученные третьими лицами вследствие проведения несогласованных с операцией и процедур. Потребитель самостоятельно определяет, может ли описанный в настоящем документе материал применяться для его конкретных целей, а также обязан предпринять все необходимые меры предосторожности в отношении сохранности имущества, охраны здоровья и жизни персонала, имеющего отношение к работе с материалом и к его применению. С учетом вышеизложенного "Локтайт" не предоставляет никаких гарантий, явных или подразумеваемых, включая гарантии в отношении товарных качеств или пригодности материала для конкретного применения, обусловленных реализацией или использованием продукции "Локтайт". "Локтайт" особо оговаривает, что она не будет нести какую бы то ни было ответственность за любой косвенный или побочный ущерб, включая упущенную выгоду. Тот факт, что в настоящем документе приведены сведения, относящиеся к каким-либо методикам, процессам или формулам, **не означает**, что эти методики, процессы или формулы не могут быть защищены патентами, принадлежащим третьим лицам, либо использоваться по лицензии, предоставленной "Локтайт" на основании принадлежащих ей патентов. Перед началом применения материала в конкретных условиях рекомендуем потребителю провести самостоятельное испытание материала, используя приведенные здесь сведения в качестве примерного руководства.

Материал может быть защищен одним или несколькими американскими или иностранными патентами или заявками на изобретение.