

Brushable Ceramic niebieski lub czerwony

Opis:	Pędzalkowa, wysoce wydajna żywica epoksydowa z wypełnieniem ceramicznym do uszczelniania, ochrony i naprawy powierzchni narażonych na erozję, korozja i zużycie.
Przeznaczenie:	Zastosowanie przemysłowe: ochrona obudów pomp, łopatek wirnika, zasuw, skrzynek wodnych i łopatek wentylatora; odbudowa wymienników ciepła, płyty sitowe i inny sprzęt cyrkulujący wodę; warstwa wierzchnia na naprawianych powierzchniach; uszczelnianie i ochrona nowego sprzętu narażone na erozję i korozję
Cechy:	Doskonała odporność chemiczna Odporność na temperaturę do 350°F (177°C) Łatwo się nakłada pędzlem lub wałkiem o krótkim włosiu Płyn o niskiej lepkości, samopoziomujący Brushable Ceramic czerwona (nie niebieska) jest dopuszczona do stosowania w zakładach mięsnych i drobiarskich
Ograniczenia:	Przydatność produktu do danego zastosowania i procesu określa użytkownik końcowy.

Typowy Fizyczny Właściwości: Dane techniczne należy traktować wyłącznie jako reprezentatywne i typowe; nie należy ich używać do celów specyfikacji.

Utwardzanie 7 dni w temp. 75°F (24°C)	Wartości typowe	Testy standardowe
Rozciąganie ścinające kleju	2000 psi (13,8 MPa)	Rozciąganie przy ścinaniu kleju ASTM D 1002
Grubość powłoki kleju	10-20 mil (0,254-0,58 mm)	Wytrzymałość na ściskanie ASTM D 695
Współczynnik rozszerzalności cieplnej (x10-6)	27,5 in/in °F(49,5 cm/cm.°C)	Współczynnik rozszerzalności cieplnej ASTM D 696
Wytrzymałość na ściskanie	13 200 psi (91 MPa)	Skurcz utwardzania ASTM D 2566
Pokrycie (0,015 in / 0,38 mm)	7,6 ft ² /lb (1,56 m ² /kg)	Stała dielektryczna ASTM D 150
Twardość po utwardzeniu	86 D	Wytrzymałość na zginanie ASTM D 790
Skurcz utwardzony	0,0020 in/in (0,0020 cm/cm)	Twardość Shore D ASTM D 2240
Stała dielektryczna	3,87 przy 1 MHz	
Wytrzymałość na zginanie	8000 psi (55 MPa)	
Odporność na działanie mgły solnej	5000 godzin	
Ciała stałe według objętości	100%	
Objętość właściwa	16,5 in ³ /lb (0,596 cm ³ /g)	
Odporność na temperaturę	Mokro: 302°F (150°C), Sucho: 350°F (177°C)	
Właściwości nieutwardzone w temp. 72°F (23°C)		
Kolor	Niebieski lub czerwony	
Mocno Suche	6 godz.	
Proporcje mieszania według objętości	3.4:1	
Proporcje mieszania według wagi	5.6:1	
Lepkość mieszana	32 000 cP	
Czas przydatności do użycia	40 minut	
Czas ponownego pokrycia	1-6 godz.	
Gęstość	12,77 lb/gal (1,53 g/cm ³)	

- Powierzchnia Przygotowanie:**
- Dokładnie oczyścić powierzchnię za pomocą środka czyszczącego Devcon® Cleaner Blend 300 lub dowolnego odpowiedniego środka niepozostawiającego osadów. rozpuszczalnik, np. aceton, metyl, do usuwania oleju, smaru i brudu.
 - Powierzchnię poddać obróbce strumieniowo-ściernej zgodnie z normą ISO 8501 SA 2 ½ (Bardzo dokładne czyszczenie strumieniowo-ściernej) lub SSPC-SP 10 (metal prawie biały). Jeżeli obróbka strumieniowo-ścierna nie jest możliwa, powierzchnię można przygotować zgodnie z SSPC-SP 3, aż do osiągnięcia co najmniej „warunku A”. Wymagana głębokość profilu powierzchni wynosi 3-5 mil (75-125 µm).

Notatka: W przypadku metali narażonych na działanie wody morskiej lub innych roztworów soli, obszar należy poddać obróbce strumieniowo-ściernej i strumieniowo-wodnej pod wysokim ciśnieniem, a następnie pozostawić na noc, aby umożliwić sołom w metalu „wypocenie się” na powierzchnię. Powtórzyć piaskowanie, aby „wypocić” wszystkie rozpuszczalne sole Zaleca się, aby poziom zanieczyszczenia solą nie przekraczał 20 mg/m² (2 µg/cm²).

- Ponownie oczyścić powierzchnię za pomocą Devcon® Cleaner Blend 300 lub dowolnego odpowiedniego środka czyszczącego bez pozostałości rozpuszczalnika, np. acetonu, MEK. Aby usunąć z podłoża wszelkie ślady oleju, smaru, kurzu i innych obcych substancji. Zgodnie z normą ISO 8502-3, przed nałożeniem powłoki poziom zanieczyszczenia pyłem nie powinien przekraczać poziomu 2.
- Napraw powierzchnię tak szybko, jak to możliwe, aby wyeliminować wszelkie zmiany lub zanieczyszczenia powierzchni.

WARUNKI PRACY: Idealna temperatura aplikacji wynosi od 55°F do 90°F (13–32°C). W warunkach pracy na zimno bezpośrednio podgrzać obszar naprawy do temperatury 100–110°F (38–43°F) przed nałożeniem żywicy epoksydowej i utrzymywać tę temperaturę podczas utwardzania produktu aby osuszyć wilgoć, zanieczyszczenia i rozpuszczalniki, a także uzyskać maksymalne parametry użytkowe.

Nie zaleca się stosowania produktu, gdy temperatura podłoża jest wyższa od temperatury punktu rosy o mniej niż 5°F (3°C), lub wilgotność względna jest wyższa niż 85%.

Mieszanie Instrukcje: ---- Zdecydowanie zaleca się mieszanie całych jednostek, ponieważ proporcje są już zmierzone. ----

- Dodaj utwardzacz do żywicy
- Dokładnie wymieszać szpatułką lub podobnym narzędziem (ciągle zdrapywać materiał z boków i dna pojemnika) aż do uzyskania jednolitej konsystencji bez smug.

Aplikacja Instrukcje: Zaleca się nakładanie pędzlem powłoki ceramicznej w dwóch warstwach o grubości 12-20 mil (300-500 µm) każda. Aby mieć pewność, że powierzchnia jest całkowicie pokryta i wolna od wypukłości lub pustych przestrzeni. Zaleca się, aby po aplikacji w przypadku drugiej powłoki należy sprawdzić powierzchnię, czy nie ma na niej pustych przestrzeni i szczelin, które wewnątrz okna, w którym nakładana jest powłoka, można łatwo naprawić, nakładając dodatkową powłokę na uszkodzony obszar.

KONTROLE I NAPRAWY

Brushable Ceramic osiągnie twardość w ciągu 6 godzin, po czym należy sprawdzić, czy nie ma dziur i pustych przestrzeni. zgodnie z normą NACE SP0188, aby zapewnić ciągłość powłoki, należy zastosować odpowiedni detektor Holidaya, którego napięcie nie powinno przekraczać 4 V/µm. W przypadku poprawek i napraw wykonywanych poza okresem ponownego nakładania powłoki zaleca się reaktywację powierzchni powłoki za pomocą obszar zapasowy o średnicy 1 cala (2,5 cm) poprzez śrutowanie lub ścieranie w celu uzyskania powierzchni bez połysku i o profilu 1-1,5 mil (25-40 µm).

DLA WIEKSZEJ GRUBOŚCI

Użyj Brushable Ceramic jako powłoki w połączeniu z Ceramic Repair Putty. Aby zapewnić właściwe zużycie i przyczepność, maksymalna grubość nie powinna przekraczać 40 mil.

DO ZASTOSOWAŃ ± 70°F (21°C)

Nakładanie żywicy epoksydowej w temperaturach poniżej 70°F (21°C) wydłuża czas utwardzania funkcjonalnego i żywotność. Odwrotnie, nakładanie powyżej 70°F skraca czas utwardzania i żywotność mieszanki.

Składowanie:

Okres przydatności 3 lata od daty produkcji. Zobacz etykietę opakowania. Przechowywać w temperaturze pokojowej, 70 °F (21°C)

Zgodności:

Brushable Ceramic czerwony jest dopuszczona do stosowania w zakładach mięsnych i drobiarskich.

Chemiczny**Opór:**

Odporność chemiczna sprawdzona przy 7-dniowym utwardzaniu w temperaturze pokojowej (30-dniowe zanurzenie) w temperaturze 300°F (150°C)

Benzen	Doskonały
Benzyna (bezołowiowa)	Doskonały
Kwas solny 10%	Bardzo dobry
Nafta oczyszczona	Doskonały
Napoje mineralne	Doskonały
Azotan 50%	Słaby
Fosforowy 10%	Sprawiedliwy
Wodorotlenek potasu 40%	Bardzo dobry

Wodorotlenek sodu 10%	Doskonały
Wodorotlenek sodu 50%	Bardzo dobry
Podchloryn sodu 10%	Doskonały
Siarkowy 10%	Doskonały
Siarkowy 50%	Sprawiedliwy
Toluen	Doskonały
Ksylene	Doskonały
Ropa naftowa	Doskonały

Środki ostrożności:

TYLKO DO UŻYTKU PRZEMYSŁOWEGO: Proszę zapoznać się z odpowiednim bezpieczeństwem nie Przed użyciem tego produktu należy zapoznać się z treścią ulotki.

Gwarancja:

ITW Performance Polymers wymieni każdy materiał, który okaże się wadliwy. Ponieważ przechowywanie, obsługa i stosowanie tego materiału jest poza naszą kontrolą, nie możemy ponosić żadnej odpowiedzialności za uzyskane wyniki.

Zamówienie**Informacja:****EMEA**

11762 - Niebieski 500g

11763 - Niebieski 5 kg

11752 - Czerwony 500g

USA

11765 - Niebieski 2 lb

11767 - Niebieski 12 lb

11760 - Czerwony 2 lb

Łączność:

www.itwpp.com

ITW Performance Polymers (EMEA)
Zatoka 150, Shannon Industrial Estate
Shannon, County Clare, Irlandia V14 DF82
TEL.: +353 61 771 500
FAX: +353 61 471 285
Adres e-mail: customerservice.shannon@itwpp.com

ITW Performance Polymers (USA)
30 Endicott Street
Danvers, MA 01923 USA
TEL.: 855 489 7262
FAX: 978 774 0516
Adres e-mail: info@itwpp.com

Zastrzeżenie:

Zastosowanie produktu: Informacje zawarte w niniejszym dokumencie opierają się na testach przeprowadzonych w dobrej wierze, które ITW PP uważa za wiarygodne, jednak dokładność lub kompletność takich informacji nie jest gwarantowana. Wiele czynników poza kontrolą ITW PP i wyłącznie w zakresie wiedzy i kontroli użytkownika może mieć wpływ na użytkowanie i wydajność produktu ITW PP w szczególne zastosowanie. Biorąc pod uwagę różnorodność czynników wpływających na wydajność, dane tutaj nie mają na celu zastąpienia testowanie przez użytkownika końcowego. To użytkownicy końcowi są wyłączną odpowiedzialnością za ocenę każdego produktu ITW PP i ustalenie, czy jest on jest przeznaczony do określonego celu i odpowiedni do projektu, produkcji i końcowego zastosowania użytkownika.

Wyłączenie gwarancji: W odniesieniu do opisanych tutaj materiałów i wyników testów nie udziela się żadnych gwarancji, wykraczają poza opis na pierwszej stronie niniejszego dokumentu. ITW PP nie udziela żadnych innych gwarancji, wyraźnych ani dorozumianych, w tym, ale nie wyłącznie, wszelkie domniemane gwarancje przydatności handlowej lub przydatności do określonego celu. Ponieważ korzystanie z opisanego tutaj produktu wiąże się z wieloma zmiennymi w metodach aplikacji, konstrukcji, obsługi i/lub użytkowania, użytkownik, akceptując i korzystając z tych materiałów, przyjmuje na siebie wszelką odpowiedzialność za wynik końcowy. ITW PP nie będzie w przeciwnym razie nie ponosisz odpowiedzialności za straty lub szkody, czy to bezpośrednie, pośrednie, szczególne, przypadkowe lub wynikowe, niezależnie od przyjęta teoria prawna, obejmująca zaniedbanie, gwarancję lub odpowiedzialność ścisłą.