

Titanium Putty

Opis:	Nowoczesna, wzmocniona tytanem szpachla epoksydowa przeznaczona do wykonywania krytycznych napraw maszyn i części precyzyjnych.	
Przeznaczenie:	Zastosowanie przemysłowe: regeneracja obudów łożysk i porysowanych wałów; regeneracja pierścieni ciernych, siłowników hydraulicznych i zaworów; naprawa sprzętu i części wymagających obróbki mechanicznej	
Cechy:	Wysoka wytrzymałość na ściskanie Odporność na temperaturę do 350°F (177°C) Odporny na działanie chemikaliów oraz większości kwasów, zasad, rozpuszczalników i alkaliów	
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) Rozciąganie ścinające kleju Współczynnik rozszerzalności cieplnej (x10-6) Wytrzymałość na ściskanie Skurcz utwardzony Stała dielektryczna Wytrzymałość dielektryczna Wytrzymałość na zginanie Twardość Moduł sprężystości Ciała stałe według objętości Odporność na temperaturę Przewodność cieplna (x10-3)	Wartości typowe 2000 psi (14 MPa) 22 in/in.°F (39,6 cm/cm.°C) 15 200 psi (105 MPa) 0,0010 in/in (cm/cm) 44,8 56 Volts/mil (2,2 kV/mm) 7700 psi (53 MPa) 87 Shore D 9,5 psi x10 ⁵ (6,6 GPa) 100 Mokro: 150°F / 65°C; Sucho: 350°F / 177°C 1,95 kal/sek.cm.°C
	Właściwości nieutwardzone w temp. 72°F (23°C) Kolor Pokrycie (1/4" / 6,35 mm) Leczenie funkcjonalne Proporcje mieszania według objętości Proporcje mieszania według wagi Lepkość mieszana Czas przydatności do użycia Maksymalny czas ponownego nakładania powłoki Środek ciężkości Tom	Testy standardowe Rozciąganie przy ścinaniu kleju ASTM D 1002 Skurcz utwardzania ASTM D 2566 Wytrzymałość dielektryczna, volt/mil ASTM D 149 Współczynnik rozszerzalności cieplnej ASTM D 696 Wytrzymałość na zginanie ASTM D 790 Przewodność cieplna ASTM C 177 Wytrzymałość na ściskanie ASTM D 695 Twardość po utwardzeniu Shore D ASTM D 2240 Stała dielektryczna ASTM D 150 Moduł sprężystości ASTM D 638
Powierzchnia Przygotowanie:	1. Dokładnie oczyść 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. 2. Powierzchnię poddać obróbce strumieniowo-ściernej zgodnie z normą ISO 8501 SA 2½ (Bardzo dokładne czyszczenie strumieniowo-ścierne) i 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 solom w metalu „wypocenie się” na powierzchnię. Powtórzycie piaskowanie, aby „wypocić” wszystkie rozpuszczalne sole. Zaleca się, aby poziom zanieczyszczenia solą nie przekraczał 20 mg/m ² (2 µg/cm ²). 3. Ponownie oczyść 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. 4. Napraw powierzchnię tak szybko, jak to możliwe, aby wyeliminować wszelkie zmiany lub zanieczyszczenia powierzchni.	
Mieszanie Instrukcje:	---- Zdecydowanie zaleca się mieszanie całych jednostek, ponieważ proporcje są już zmierzone. ---- 1. Dodaj utwardzacz do żywicy. 2. Dokładnie wymieszaj szpatułką lub podobnym narzędziem (ciągle zdrapywać materiał z boków i dna pojemnika) aż do uzyskania jednolitej konsystencji bez smug.	
Aplikacja Instrukcje:	Rozprowadź wymieszany materiał na obszarze naprawy i mocno wmasuj w podłoże, aby zapewnić maksymalny kontakt powierzchni. Szpachla tytanowa całkowicie utwardzenie następuje w ciągu 16 godzin, po czym można go poddawać obróbce maszynowej, wierceniu lub malowaniu. DO WYPEŁNIANIA DUŻYCH SZCZELIN LUB OTWORÓW Przed nałożeniem masy Titanium Putty należy umieścić płytę z włókna szklanego, siatkę z ciętego metalu lub łączniki mechaniczne pomiędzy naprawianym obszarem a szpachlą Titanium Putty. DO ZASTOSOWAŃ NA POWIERZCHNIACH PIONOWYCH Titanium Putty można nakładać kielnią do grubości ½" bez zapadania się. Zanurzenie chemiczne jest możliwe po 24 godzinach. DLA MAKSYMALNYCH WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNYCH Utwardzać w temperaturze pokojowej przez 2,5 godziny, a następnie utwardzać w wysokiej temperaturze (200°F, 93°C) przez 4 godziny. DO ZASTOSOWAŃ ± 70°F (21°C) Nakładanie żywicy epoksydowej w temperaturach poniżej 70°F wydłuża czas utwardzania funkcjonalnego i żywotność. Natomiast nakładanie w temperaturze powyżej 70°F skraca czas utwardzania i żywotność mieszanki. OBRÓBKA DREWNIANA: Przed obróbką należy odczekać co najmniej cztery godziny, aby materiał mógł się utwardzić, jednak nie należy czekać dłużej niż 24 godziny, ponieważ materiał ulegnie zużyciu. narzędzia. Maszyna korzystająca z tych wytycznych:	

Prędkość tokarki: 150 ft/min

- Cięcie: suche

- Narzędzia: węgiel spiekany górny 6° (+/-2°) – bok/przód 8°F (+/-2°)

- Prędkość posuwu (zgrubna): Prędkość przesuwu .020 Cięcie zgrubne .020 - .060

- Prędkość posuwu (wykańczająca): Prędkość przesuwu .010 Cięcie wykańczeniowe .010

- Polerowanie: Użyj papieru ściernego o gradacji 400-650 na mokro. Materiał powinien być wypolerowany do 25-50 mikro cali.

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

Zgodności: Spełnia wymagania normy MIL-PRF-24176C, zastępuje normę DOD-C-21476B SH, typ 1

Chemiczny Odporność chemiczna obliczona jest przy założeniu utwardzania przez 7 dni w temperaturze pokojowej (zanurzenie na 30 dni) w temperaturze 75°F (24°C)

Opór:

Kwas octowy	Doskonały
Benzen	Doskonały
Benzyna (bezołowiowa)	Doskonały
Kwas solny 10%	Bardzo dobry
Nafta	Doskonały
Napoje mineralne	Doskonały
Azotan	Sprawiedliwy
Fosforowy	Sprawiedliwy

Wodorotlenek potasu 40%	Bardzo dobry
Wodorotlenek sodu 10%	Doskonały
Wodorotlenek sodu 50%	Bardzo dobry
Podchloryn sodu	Doskonały
Siarkowy 10%	Bardzo dobry
Siarkowy 50%	Sprawiedliwy
Toluen	Doskonały
Fosforan trójsodowy	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
10761 - 500g
10765 - 1 kg

USA
10760 - 1 lb
10770 - 2 lb

Łączność: ITW Performance Polymers (EMEA)

Bay 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 w szczególności zastosowanie. Biorąc pod uwagę różnorodność czynników wpływających na wydajność, dane tutaj nie mają na celu zastąpienia testowania przez użytkownika końcowego. To użytkownicy końcowi są wyłączną odpowiedzialnością za ocenę każdego produktu ITW PP i ustalenie, czy jest on 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, wykraczając 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 ponosić odpowiedzialności za straty lub szkody, czy to bezpośrednie, pośrednie, szczególne, przypadkowe lub wynikowe, niezależnie od przyjętej teorii prawnej, obejmującej zaniedbanie, gwarancję lub odpowiedzialność ścisłą.