

MAGIC BOND EPOXY PUTTY

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

	<u>Артикул</u> DE 600	<u>Размер упаковки</u> 114г «карандаш»
Описание	Специальный двухцветный эпоксидный «карандаш», который легко разминается в руках. Используется для долговечных ремонтов различных субстратов.	
Области применения	<ul style="list-style-type: none"> • Ремонт ёмкостей, бочек и контейнеров • Заделка отверстий и выемок в трубах • Быстрое устранение протечек • Заделка пор в отливках 	

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКТА

Физические харак-ки	Цвет	Белый	
	Пропорции смешивания (по объёму)	Н/о	
	Пропорции смешивания (по массе)	Н/о	
	Содержание отверждаемого материала (в % к общему объёму)	100	
	Жизнеспособность (при 25°C)	15	
	Удельный объём	641	
	Коэффициент усадки при затвердевании	Н/о	
	Удельная плотность	1.56	
	Термостойкость	Во влажной среде 49°C в сухой - 121°C	
	Расход при нанесении слоем в 0,5 мм	1284см ² /кг @ 5мм	
	Твёрдость после затвердевания	75 D	
	Диэлектрическая прочность КВ/мм	12	
	Адгезионная прочность на сдвиг / МПа	6.3	
	Прочность на сжатие МПа	83	
	Коэффициент термического расширения x10 ⁻⁶ см/см/°C	Н/о	
	Толщина слоя	По требованию	
	Время функционального отверждения	1 ч	
	Срок выжидания перед нанесением повторного слоя	Н/о	
	Вязкость смеси, готовой к нанесению	Мастика	
Химстойкость	Устойчивость к химическим воздействиям указана из расчёта 7-дневного отверждения при комнатной температуре и 30-дневного погружения в нижеуказанные вещества при 21°C.		
	Гидроксид аммония (водный раствор аммиака, нашатырный спирт)	Удовл.	Дихлорметан (метиленхлорид) Неуд.
	Смазочно-охлаждающая жидкость (СОЖ)	Оч. хор.	Гидроокись натрия (едкий натр) (10%) Удовл.
	Изопропиловый спирт	Неуд.	Гипохлорит натрия (5%) (отбеливатель) Удовл.
	Неэтилированный бензин	Оч. хор.	Серная кислота (10% раствор) Неуд.
	Соляная кислота (10% раствор)	Удовл.	Диметилбензол (ксилол) Удовл.
	Метилэтилкетон (МЕК)	Роог	
	Отл. = +/-1% изменения массы		
	Оч. хор. = +/- 1-10% изменения массы		
	Удовл. = +/- 10-20% изменения массы		
	Неуд. = >20% изменения массы		

Magic Bond

Указания по нанесению:

- Правильная подготовка поверхности является определяющей для успешного использования эпоксидов. Во всех случаях поверхность должна быть чистой, сухой, свободной от масла и шероховатой.
- Если поверхность загрязнена маслом или смазкой, используйте для обезжиривания продукты Devcon Fast Cleaner Spray либо Cleaner Blend 300.
 - Пескоструйной или иной механической обработкой удалите с поверхности краску, ржавчину и другие загрязнения.
 - Сделайте поверхность шероховатой. Идеально подходит пескоструйная обработка (песок 8 - 40 меш), либо обработка абразивными кругами и щетками. Обработка абразивом должна производиться до появления белой металлической поверхности. Края нанесенного эпоксидного материала не должны выступать, материал должен быть заключен между хорошо обозначенными кромками (например, проточки) и шероховатой поверхностью подложки.
 - Металлическая поверхность, подвергавшаяся воздействию морской воды или других растворов солей, должна быть отпескоструена и обработана струей воды высокого давления, затем оставлена на ночь для "выпотевания" солей из металла, после чего необходимо повторить струйную обработку для удаления растворимых солей. Перед нанесением всех эпоксидных материалов должен быть проведен тест на загрязнение хлоридами. Максимальное количество растворимых солей остающихся на подложке не должно превышать 40 p.p.m. (частей на миллион).
 - После любой абразивной обработки должна быть проведена химическая очистка очистителем Devcon Cleaner Blend 300. Это поможет удалить все следы песка, масла, смазок, пыли и других посторонних веществ.
 - В условиях низких температур, рекомендуется разогревать ремонтируемую зону, приблизительно, до 40 ° C непосредственно перед нанесением металлонаполненных эпоксидов. Эта процедура позволяет просушить поверхность от влаги и способствует достижению максимальной адгезии эпоксидов к подложке.
 - Все подготовленные поверхности должны ремонтироваться как можно скорее, для исключения какого-либо загрязнения.

Перемешивание

Отрезать необходимое количество материала от брикета. Размять материал пальцами до исчезновения зеленой окраски (приблизительно, в течение одной минуты материал должен стать чисто белым).

Нанесение

Нанесите мастику на ремонтируемую поверхность в течение 2 минут после смешения. В это время, материал еще не проявляет высокой адгезионной прочности и может быть вдавлен в заполняемые трещины и поры. При нанесении на влажные поверхности или места небольших протечек, интенсивно втирайте материал в поверхность до тех пор, пока не начнется экзотермический процесс отверждения и не станет расти адгезионная прочность.

Отверждение:

Через 5 - 10 минут мастика отверждается и образует прочное соединение. Набор полной прочности происходит через 24 часа. До момента отверждения, поверхность материала может быть разглажена смоченной в воде рукой.

Хранение

Материал должен храниться в сухом, прохладном месте. Допустимый срок хранения при комнатной температуре в оригинальной упаковке составляет 1 год с момента выпуска.

Внимание:

Используйте соответственно Листку безопасности (Material Safety Data Sheet).

Поставка:

№ по каталогу Фасовка
11600 0,114 кг (брикет)