

Пента Tuff Wear Brushable Ceramic

Пента Tuff Wear Brushable Ceramic- это сверхгладкое, армированное керамикой покрытие на 100% твердой эпоксидной основе, которое обеспечивает высокий блеск, низкое трение и рекомендуется для защиты от турбулентности, истирания и кавитации. Рекомендуется для герметизации и защиты оборудования от коррозии и износа. Также отлично работает в качестве верхнего слоя поверх других составов линейки Пента Tuff Wear, для применений требующих восстановления поверхности и длительной защиты. Этот продукт является идеальным выбором для покрытия конденсаторов, внутренних трубопроводов, трубных листов, корпусов насосов.

Преимущества

- Наполнитель из керамики и карбида кремния для защиты от истирания, кавитации, биметаллической коррозии
- Простота смешивания и использования – простота нанесения сокращает время простоя
- Ультра-гладкая стойкость к чистке щеткой – глянцевое покрытие для борьбы с трением, турбулентностью и защиты от кавитации.
- Превосходная адгезия
- Подходит для ремонта оборудования, требующего нетоксичного покрытия
- Превосходная производительность в коррозионной среде

Рекомендуемые области применения

- Теплообменники
- Ящики для воды
- Конденсаторы
- Насосы
- Трубы и отводы
- Танки
- Желоба
- Рабочие колеса
- Клапана
- Электрофильтры

Технические данные

№ п/п	Характеристика	Метод тестирования	Результат тестов
1	Цвет		Серый
2	Практический охват (см ³ /кг)		595
3	Максимальная рабочая температура (°C)		175 в сухом виде, 120 во влажном
4	Объемный твердый %		98
5	Прочность на изгиб (кг/см ²)	ASTM D 695	595
6	Предел прочности при растяжении (кг/см ²)	ASTM D 638	25
7	Прочность на изгиб (кг/см ²)	ASTM D790	58
8	Стойкость к истиранию (мг/1000 циклов)	ASTM D 4060	2,3

	шлифовального круга 17)			
9	Линейный коэффициент теплового расширения. При 150°C	ASTM C 531	3*10 ⁻² mm/M	
10	Время гелирования для 100 г при 30°C (Минуты)		36	
11	Время работы для 100 граммов при 30°C (Минуты)		30	
12	Функциональное время отверждения при 30°C (часы)		6	
13	Твердость (по шору D)	ASTM D 22	85	
14	Сила сцепления	ASTM D 4541	15,2 МПа	
15	Солевой туман	ASTM B 117	Более 5500 час	
16	Катодное расформирование	ASTM G 8	0,0 мм	
17	Толщина сухой пленки		300-400 микром	
18	Химическая Стойкость P: рекомендуется O: отлично	ASTM D 6943	Соляная кислота 10 %	P
			Серная кислота 10%	P
			Молочная кислота 10%	P
			Фосфорная кислота 10%	O
			Caustic Soda 48%	O
			Ammonium Hydroxide 28%	P
			Раствор хлора	O
			Азотная кислота 5 %	P
			Скипидар	O
			Этанол	P
			Уксусная кислота 30%	P
Хромовая кислота 10%	P			
Гидроксид натрия 50 %	P			
19	Соотношение смешивания (Смола: Отвердитель)		По объему	По массе
			2,5:1	100:30

Инструкция по применению

Подготовка поверхности

Правильная подготовка поверхности важна для хороших эксплуатационных характеристик изделия.

Эксплуатационные характеристики и срок службы изделия зависят от правильной подготовки поверхности и строгого соблюдения инструкций по нанесению.

- Подготовка поверхности должна производиться пескоструйной обработкой или приданием поверхности шероховатости с помощью портативной шлифовальной машины. Рекомендуется, чтобы поверхность была обработана пескоструйной обработкой до состояния, близкого к стандарту белого металла.
- Перед нанесением поверхность должна быть очищена от масла / жира / ржавчины и влаги.
- Предварительно разогрейте основание до теплого состояния для удаления влаги.

Смешивание

- Смолу и отвердитель следует тщательно перемешать до получения однородной по цвету смеси.
- Обязательно перемешайте по бокам и снизу.

Нанесение

- Сразу после пескоструйной обработки следует нанести на поверхность тонкий слой материала для “увлажнения” для хорошей адгезии.
- Нанесите правильно перемешанный материал на подготовленную поверхность безвоздушным распылителем, валиком, кистью или шпателем.
- Рекомендуется повторное нанесение покрытия с интервалом 4-6 часов.

Технические советы по работе с эпоксидными смолами

Рабочее время и время отверждения зависят от температуры и массы:

- Чем выше температура, тем быстрее происходит отверждение.
- Чем больше масса смешиваемого материала, тем быстрее происходит отверждение.

Для ускорения отверждения эпоксидных смол при низких температурах:

- Храните эпоксидную смолу при комнатной температуре.
- Слегка нагрейте ремонтируемую поверхность, пока она не станет теплой на ощупь.

Для замедления отверждения эпоксидных смол при высоких температурах:

- Смешайте эпоксидную смолу небольшими порциями, чтобы предотвратить быстрое отверждение.
- Охлажденный компонент смолы / отвердителя.

Срок годности

Один год при соблюдении рекомендуемых условий хранения.

Предупреждение

Может вызвать ожоги глаз и кожи

Может быть вредным при проглатывании

Не принимайте внутрь

При попадании в глаза тщательно промойте их водой и обратитесь к врачу

Оговорка

Информация в этом техническом паспорте дана в меру наших знаний, основанных на лабораторных испытаниях и практическом опыте. Однако продукт часто используется в условиях, не зависящих от нас, мы не можем гарантировать ничего, кроме качества самого продукта. Мы оставляем за собой право изменять предоставленные данные без предварительного уведомления.

