

Пента Metal Steel Putty

АРМИРОВАННАЯ СТАЛЬЮ ДВУХКОМПОНЕНТНАЯ
ЭПОКСИДНАЯ РЕМОНТНАЯ СМЕСЬ

Двухкомпонентный металлонаполненный состав Пента Metal Steel Putty – армированная нержавеющей сталью эпоксидная смола черно-серого цвета, полимеризируемая до металлоподобного покрытия с возможностью последующей механической обработки (нарезания резьбы, сверления, подпиливания).

Мелкодисперсная сталенаполненная мастика Пента Metal Steel Putty содержит 100% твердых частиц и обладает твердостью 80 по Шору D. Величина практического охвата – 395 см³/кг. Прочность на сжатие – 883 кг/см². Максимальная прочность растяжения – 365 кг/см². Прочность на изгиб – 855 кг/см². Предельная температура, при которой допустимо использование армированного 2к состава Tuff Metal Steel Putty, составляет +107°.

Для достижения высокой адгезии с металлонаполненной эпоксидной смесью требуется подготовка поверхности: ее очистка от пыли, жира, воска, масла, влаги, ржавчины. Для этого используется дробеструйная или пескоструйная обработка, механическая ручная очистка наждачной бумагой, скребками и щетками. В качестве промышленного обезжиривателя хорошо зарекомендовали себя специальные кондиционеры-очистители.

Процедура непосредственного приготовления эпоксидного ремонтного состава Пента Tuff Metal Steel Putty заключается в тщательном смешивании компонентов (смолы и отвердителя) в соотношении 4:1 по объему или 8:1 по массе (при наличии точного весового оборудования этот метод предпочтительнее). Индикатором правильного смешивания выступает однородный цвет полученного продукта.

Регламентированное функциональное время отверждения составляет 4-6 часов. Ускорить полимеризацию поможет подогрев рабочей поверхности до теплого состояния и нанесение состава небольшими объемами. Напротив, чтобы замедлить отверждение, например, в случае использования при высоких температурах, эпоксидную смолу и растворитель нужно смешивать и наносить небольшими порциями.



ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Герметизация треснувших отливок, резервуаров, сосудов и клапанов
- Исправление неструктурных дефектов в стальных деталях
- Изготовление моделей и приспособлений для удержания деталей необычной формы
- Изготовление металлических штампов
- Шлифовка изношенных участков
- Заполнение областей полостей

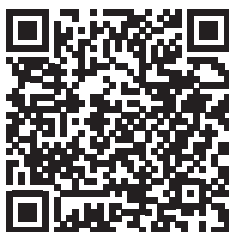
ПРЕИМУЩЕСТВА

Армированная сталью эпоксидная 2 к шпатлевка Пента Metal Steel Putty применяется для:

- восстановления изношенных участков, узлов, элементов промышленного оборудования;
- заделки вмятин, пробоин, царапин, сколов, трещин и других повреждений;
- герметизации резервуаров, клапанов, емкостей, труб, треснувших отливок;
- исправления неструктурных дефектов и восстановления геометрии стальных конструкций и деталей;
- изготовления металлических штампов, моделей, держателей нестандартных деталей;
- устранения пористости литья и дефектов сварных швов;
- заполнения свободного пространства в промышленных машинах и аппаратах.

СВОЙСТВА

Характеристика	Метод тестирования	Результат тестов
Цвет		Черно-серый
Практический охват (см ³ /кг)		395
Максимальная рабочая температура (°C)		107
Прочность на сжатие (кг/см ²)	ASTM D 695	883
Предел прочности при растяжении (кг/см ²)	ASTM D 638	365
Прочность на изгиб (кг/см ²)	ASTM D 790	855
Растягивающий сдвиг (кг/см ²)	ASTM D 1002	285
Твердость (по шору D)	ASTM D 2240	85
Объем твердых веществ %	ASTM D 2697	100
Время гелирования для 100 г при 30°C (минуты)		30-35
Время работы для 100 граммов при 30°C (минуты)		25
Функциональное время отверждения (часы)		4-6
Пропорция смешивания (смола: отвердитель)	По объему	По массе
	4:1	8:1



Этот продукт на нашем сайте
Отсканируйте qr-код или [перейдите по ссылке](#)

Подготовка поверхности:

Поверхность должна быть очищена от масла, ржавчины, пыли, воска, жира, влаги. Если поверхность не очищена, это влияет на адгезию продукта к основанию. Рекомендованы следующие методы подготовки поверхности.

- Пескоструйная или дробеструйная обработка
- Удаление ржавчины скребками, проволочной щеткой, наждачной бумагой
- Для удаления масла и жира рекомендуется использовать очиститель / кондиционер. Если пескоструйная обработка не разрешена, необходимо использовать другие механические средства, такие как проволочная щетка, шлифовка, полировальная бумага.

Нанесение:

Необходимо придерживаться рекомендуемого соотношения смолы и отвердителя. Если имеется оборудование для взвешивания, ему следует отдать предпочтение. В противном случае следует использовать смешивание по объему. Необходимо соблюдать следующие меры предосторожности:

- Тщательно перемешайте отдельные компоненты
- Возьмите желаемое количество смолы и отвердителя
- Смешайте равномерно, т.е. цвет смеси должен быть однородным
- Используйте смешанный продукт в течение рекомендованного срока жизни готового продукта (рабочего времени)
- Большой объем смеси или высокая температура уменьшают рабочее время и наоборот.

Технические советы по работе с продуктами

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.
- Предварительно нагрейте ремонтируемую поверхность до тех пор, пока она не станет теплой на ощупь.

Для замедления отверждения эпоксидных смол при высоких температурах:

- Смешивайте эпоксидную смолу небольшими порциями, чтобы предотвратить быстрое отверждение.

Срок хранения

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