

LOCTITE® PC 7255™

Пржнее название LOCTITE® Nordbak® Sprayable Ceramic 7255™
октябрь 2016

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

LOCTITE® PC 7255™ обладает следующими характеристиками:

Технология	Эпоксид
Класс химического соединения	Эпоксид
Внешний вид (смола)	Жидкость зеленого цвета ^{LMS}
Внешний вид (отвердитель)	Жидкость голубого цвета ^{LMS}
Внешний вид (смесь)	Жидкость ярко-зеленого цвета
Компоненты	Два компонента - смола и отвердитель
Соотношение смешивания, по объему - Смола : Отвердитель	100 : 50
Соотношение смешивания, по весу - Смола : Отвердитель	100 : 50
Тип полимеризации	Полимеризация при комнатной температуре после смешивания
Применение	Покрытие
Преимущества продукта	<ul style="list-style-type: none"> Однородная консистенция - подходит для распыления Глянцевое покрытие для снижения трения и кавитации Превосходная адгезия
Особые свойства	<ul style="list-style-type: none"> Восстановление и ремонт изношенных и корродированных поверхностей металлических деталей Защита металлических поверхностей от абразивных частиц и коррозии

LOCTITE® PC 7255™ - двухкомпонентное, наполненное керамикой и не содержащее растворителей эпоксидное покрытие. Предназначено для защиты металлических поверхностей от воздействия абразивных частиц и коррозии. Может использоваться для создания гладкого защитного покрытия на металлических поверхностях либо как финишное покрытие износостойких составов Loctite® Nordbak®. Типичные области применения - ремонт и защита теплообменников, конденсаторов, футеровка резервуаров и желобов, восстановление изношенных

рабочих поверхностей шнеков, корпусов, рабочих колес насосов и поворотных клапанов.

СВОЙСТВА НЕЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Смола

Удельный вес при 25 °C	1,5
Вязкость, по Брукфильду - DVT, 25 °C, мПа·с (сР):	
Шпиндель 7, скорость 100 об/мин,	12 000
Вязкость, плита / плита, мПа·с (сР):	
Температура: 25 °C,	70 000 –120 000
скорость сдвига: 0,3 с ⁻¹	^{LMS}
Температура: 25 °C,	3 500 –6 500 ^{LMS}
Скорость сдвига: 40 с ⁻¹	

Отвердитель

Удельный вес при 25 °C	1,5
Вязкость, по Брукфильду - DVT, 25 °C, мПа·с (сР):	
Шпиндель 7, скорость 100 об/мин,	2 700
Вязкость, плита / плита, мПа·с (сР):	
Температура: 25 °C,	12 000 –31 000 ^{LMS}
скорость сдвига: 0,3 с ⁻¹	
Температура: 25 °C,	700 –2 000 ^{LMS}
Скорость сдвига: 40 с ⁻¹	

Смесь

Удельный вес при 25 °C	1,5
Вязкость, по Брукфильду - DVT, 25 °C, мПа·с (сР):	
Шпиндель 7, скорость 100 об/мин,	5 000
Устойчивость к вертикальному провисанию, 25 °C, 700 ISO 16862, μ т:	
Точка вспышки - см. паспорт безопасности материала (MSDS)	

ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРОДУКТА

Жизнеспособность (масса 200 г), ISO 9514, мин:	40 –70 ^{LMS}
Повторное покрытие, 25 °C, , час:	1 –3

Время полимеризации на отлип - ISO 1517

при 15 °C, час	7
при 22 °C, час	4
при 35 °C, мин	90
при 45 °C, мин	70

Свойства заполимеризованного продукта

Полимеризация в течение 7 сут. 22 °С

Физические свойства:

Температура стеклования, °С:	
(Tg) по TMA	63
ISO 11359-2	
Удлинение, на разрыв, ISO 527-2, %	1,4
Твёрдость по Шору, ISO 868, Дюрометр D	86
Прочность на разрыв, ISO 527-2	N/мм ² 47
	(psi) (6 815)
Модуль упругости, ISO 527-2	N/мм ² 5 841
	(psi) (846 945)
Прочность на сжатие, ISO 604	N/мм ² 106
	(psi) (15 400)
Модуль упругости при сжатии, ISO 604	N/мм ² 3 260
	(psi) (472 700)

Электротехнические свойства:

Диэлектрическая прочность, IEC 60243-1, 13 кВ/мм

СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Полимеризация в течение 7 сут. 22 °С

Прочность на сдвиг, ISO 4587:

Углеродистая сталь	N/мм ² 31
(пескоструйная обработка)	(psi) (4 500)

Износостойкость по Тайберу, весовые потери, мг:

N 18, нагрузка 1 кг, 1 000 циклов	45
-----------------------------------	----

Катодное отслаивание, пенетрация, мм:

(испытание ASTM G 95, 90сут.)	0
-------------------------------	---

Термостойкость в сухих условиях, °С

(CSA-Z245.20-06/CSA-Z245.21-06, рейтинг 1)	110
--	-----

Термостойкость во влажных условиях, °С

(CSA-Z245.20-06/CSA-Z245.21-06, рейтинг 1)	90
--	----

Примечание к стандарту CSA: после выдержки на горячем воздухе или в воде при указанной температуре, покрытие, нанесенное на металлическую панель (рейтинг 1), не может быть удалено полностью.

СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ФАКТОРАМ

Полимеризация в течение 7 сут. 22 °С

Химостойкость

Нижеприведенная таблица отражает химостойкость продукта при 22°С. Испытания на образцах продукции, при погружении до 5 000 час и 22°С в указанные жидкости.

Кислоты

10 % соляная	Непрерывное долгосрочное погружение
36 % соляная	Непрерывное долгосрочное погружение
10 % серная	Непрерывное долгосрочное погружение
10 % азотная	Краткосрочное или периодическое погружение
5 % фосфорная	Непрерывное долгосрочное погружение

Щелочь

40 % гидроксид натрия	Непрерывное долгосрочное погружение
25 % гидроокись аммония	Непрерывное долгосрочное погружение
36 % сульфат аммония	Непрерывное долгосрочное погружение
30 % перекись водорода	Обрызгивание и немедленная очистка

Растворители

деионизированная вода	Непрерывное долгосрочное погружение
соленая вода 10%	Непрерывное долгосрочное погружение
метанол	Обрызгивание и немедленная очистка
метилэтилкетон (МЕК)	Обрызгивание и немедленная очистка
ксилол	Обрызгивание и немедленная очистка

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Продукт не рекомендуется применять в среде чистого кислорода, хлора и других сильных окислителей.

Информация по безопасному применению продукта содержится в паспорте безопасности материала (MSDS).

Указания по применению:**Подготовка поверхности**

Правильная подготовка поверхности имеет важное значение для срока эксплуатации покрытия. Более детальные требования к подготовке поверхности зависят от рабочих условий, в которых применяется продукт, ожидаемого срока службы и исходного состояния субстрата

- Удалите с поверхности любые загрязнения и СОЖ подходящим очистителем, например, используя мойку водой под давлением с добавлением Loctite® 7840™ или Loctite® Natural Blue®.
- Для усиления рабочих свойств продукта остатки сварки, неровности и другие шероховатости на поверхности необходимо тщательно отшлифовать и сгладить; отверстия следует заполнить и сгладить. Все выступы, острые края, углы и фаски должны быть скруглены радиусом минимум 3 мм.
- Перед нанесением подвергните всю поверхность абразивоструйной обработке до высоты профиля 75 –100 микрон до чистого металла (SIS SA 2½ /SSPC-SP 10). При эксплуатации в режиме погружения в среду требуемая степень обработки поверхности - белый металл (SIS SA 3/SSPC-SP 5).
- После абразивоструйной обработки металлические поверхности необходимо очистить растворителем, не оставляющим остатка. Для удаления загрязнений также допустимо применение сухого сжатого воздуха. Нанесите продукт в кратчайшие сроки, пока не произошло окисление поверхности.
- На металле, который находился в контакте с солевыми растворами, например, морской водой, необходимо провести пескоструйную обработку и промывку водой под высоким давлением, затем

оставить на 24 часа для того, чтобы соль выпарилась на поверхность металла. Проведите тест на содержание хлоридов. После этого снова повторите всю процедуру до тех пор пока содержание хлоридов не опустится ниже 40 ч/млн.

Нанесение:

- Толщина пленки в один слой покрытия 250 –500 микрон (8 –12 мил). Во избежание наличия пор рекомендуется наносить минимум два слоя покрытия. Нанесение двух слоев разного цвета может служить индикатором износа покрытия для повторного нанесения. В таком случае Loctite PC 7255 зеленого цвета следует наносить первым слоем
- Нанесение покрытия в несколько слоев необходимо осуществлять с учетом времени на перепокрывание. Если выделенное время истекло, требуется провести легкую абразивную обработку, с последующей очисткой растворителем для снятия остатков абразивного материала
- Нанесите первый тонкий слой покрытия на подготовленную поверхность таким образом, чтобы материал максимально проникнул в структуру поверхности
- Сразу же нанесите последующие слои до требуемой толщины покрытия
- При нанесении из картриджа:
 - Нагреть картридж до 50°C и поддерживать такую температуру в течение всего процесса нанесения.
 - Установить давление продукта в 2 бара (30 psi) и давление воздуха в 5 бар (70 psi).
 - При нанесении держать статический смеситель в перпендикулярном положении к поверхности на расстоянии около 30 см от поверхности.

Расход продукта

Для достижения толщины покрытия в 250 микрон (8 мил), расход продукта составляет 1 кг (фунт) на 2,7 м² (футов²), приведенные данные указаны без учета потерь на нанесение излишков, выхода за пределы области нанесения и т.п.

Контроль

- Сразу после нанесения проведите визуальный осмотр поверхности на наличие дефектов.
- После того как покрытие заполимеризовалось, проведите повторный осмотр.
- Контролируйте толщину покрытия, особенно в наиболее критических местах.
- Выполните проверку с помощью электрического детектора для подтверждения непрерывности покрытия.

Ремонт

Любые дефекты, пропуски или недостаточную толщину покрытия необходимо сразу же подвергнуть легкой абразивной обработке, очистить и снова нанести продукт

Очистка

Сразу после использования очистите инструменты подходящим очистителем, например, Loctite® 7063™ или любым растворителем (ацетон, изопропиловый спирт). После отверждения продукт можно удалить только механически

Цвет

Допускается отклонение в цвете продукта в зависимости от партии, что не влияет на его технические характеристики LOCTITE® PC 7255™ доступен в различных цветах

Спецификация материалов Loctite - Loctite Material Specification^{LMS}

LMS датируется - Февраль 19, 2009 (Смола) и - Декабрь 13, 2008 (Отвердитель). Отчеты тестов подтверждают заявленные свойства для всех доступных партий. LMS тесты включают также проверку качества по отдельным параметрам, которые являются значимыми для клиентов. Дополнительно, сплошной контроль применяется для гарантии качества и соответствия. Особые требования клиентов могут быть рассмотрены подразделением Henkel, отвечающим за качество

Хранение

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях. Информация о хранении может быть указана на этикетке упаковки.

Оптимальные условия хранения при температуре от 8 °C до 21 °C. Хранение при температуре ниже 8 °C или выше 28 °C может отрицательно сказаться на свойствах продукта.

Корпорация Henkel не несет ответственности за материалы, которые были загрязнены или хранение которых не было осуществлено согласно требованиям, обозначенным выше. За дополнительной информацией обращайтесь в региональный отдел по работе с клиентами или службу технической поддержки

Переводные величины

(°C x 1.8) + 32 = °F
 кВ/мм x 25.4 = В/мил
 мм / 25.4 = дюйм
 мкм / 25.4 = мил
 Н x 0.225 = фунт
 Н/мм x 5.71 = фунт/дюйм
 Н/мм² x 145 = фунт/дюйм²
 МПа x 145 = фунт/дюйм²
 Н·м x 8.851 = фунт·дюйм
 Н·м x 0.738 = фунт·фут
 Н·мм x 0.142 = унция·дюйм
 МПа·с = сП

Заявление об отказе от ответственности

Информация, содержащаяся в данном Листе Технической Информации (ТИ), включая рекомендации по использованию и применению продукта, основана на нашем знании и опыте использования продукта на дату составления Листа ТИ. Данный продукт может иметь множество вариантов применения, а также может применяться в различных условиях и при независимых от нас обстоятельствах. В связи с этим Henkel не несет ответственности за пригодность нашей продукции для производственных процессов и условий, в которых Вы используете эту продукцию, а также за предполагаемое применение и результаты применения данной продукции. Мы настоятельно рекомендуем Вам провести предварительные испытания, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для Ваших целей. За исключением однозначно согласованных случаев, а также по основаниям, предусмотренным применимым законодательством в части ответственности за качество продукции, любая ответственность в отношении информации, содержащейся в Листе ТИ или в любых иных письменных или устных рекомендациях в отношении данного продукта, исключается; исключением также являются случаи смерти или причинения вреда здоровью в результате преступной халатности с нашей стороны.

В случае, если продукция поставляется компаниями Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS и Henkel France SA, обратите внимание на следующее: В случае, если, тем не менее, у компании Henkel по каким-либо юридическим основаниям все-таки возникает ответственность, то такая ответственность Henkel ни в коем случае не превышает стоимости соответствующей поставки.

В случае, если продукция поставляется компанией Henkel Colombiana S.A.S., применяется следующее положение об ограничении ответственности: Информация, содержащаяся в данном Листе ТИ, основана на нашем знании и опыте использования продукта на дату составления данного Листа ТИ. Henkel не несет ответственности за пригодность нашей продукции для производственных процессов и условий, в которых Вы используете эту продукцию, а также за предполагаемое применение и результаты применения данной продукции. Мы настоятельно рекомендуем Вам провести предварительные испытания с тем, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для Ваших целей. За исключением однозначно согласованных случаев, а также по основаниям, предусмотренным применимым законодательством в части ответственности за качество продукции, любая ответственность в отношении информации, содержащейся в Листе ТИ или в каких-либо других письменных или устных рекомендациях в отношении данного продукта, исключается; исключением также являются случаи смерти или причинения вреда здоровью в результате преступной халатности с нашей стороны.

В случае, если продукция поставляется компаниями Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., или Henkel Canada, Inc., применяется следующее положение об ограничении ответственности: Данные, приводимые в данном Листе ТИ, предоставляются только в целях информирования и считаются достоверными. Мы не можем нести ответственность за результаты, полученные другими лицами, чьи методы работы не зависят от нас. Пользователь обязан определить пригодность данного производственного метода для своих целей и принять такие меры предосторожности, которые могут быть рекомендованы для защиты людей и имущества от опасностей, возникающих при обращении и использовании данной продукции. В связи с этим Henkel Corporation особо отказывается от любых явных и подразумеваемых гарантий, включая гарантии товарного качества или товарной пригодности для конкретных целей, вытекающих из продажи или использования продукции Henkel Corporation. Henkel Corporation особо отказывается от любой ответственности за косвенные или непреднамеренные убытки любого рода, включая упущенную выгоду. Приводимые обсуждения, касающиеся различных процессов или соединений, не должны толковаться как утверждение, что такие процессы или соединения свободны от действия патентов, находящихся в собственности других лиц, или как лицензия, предусмотренная патентами корпорации Henkel, для таких процессов или соединений. Мы рекомендуем каждому пользователю проводить предварительные испытания предлагаемого применения до основного использования продукции, используя эти данные в качестве руководства для своих действий. В отношении данной продукции могут действовать один или несколько патентов или патентных заявок США или иных государств.

Использование товарных знаков. Если не оговорено иное, все товарные знаки в данном документе принадлежат Henkel Corporation в США и в других странах. ® означает товарный знак, зарегистрированный в Бюро США по патентам и товарным знакам.

Ссылка 0.7

Henkel Америка
+860.571.5100

Henkel Европа
+49.89.320800.1800

Henkel Азиатско-тихоок. регион
+86.21.2891.8863

Контакты регионального отдела продаж и службы технической поддержки на сайте
www.henkel.com/industrial