

Efix 7226

Описание

Efix 7226 – двухкомпонентная эпоксидная мастика, заполненная мелким керамическим наполнителем, предназначенная для защиты оборудования от износа мелким абразивным материалом.

Область применения

Efix 7226 применяется для предварительной защиты от воздействия абразивных материалов трубопроводов, крыльчаток наносов, систем пневмотранспорта, винтовых конвейеров, ремонта центрифуг, шламовых и дренажных насосов, желобов, бункеров, циклонов и т.д.

Технические характеристики:

- Внешний вид	Серая паста
- Размер керамических шариков, мм	1,0-1,5
- Пропорция смешивания по объему (смола/отвердитель)	4:1
- Плотность после смешивания компонентов, г/см ³	2,0
- Твердость (по Шору D)	84
- Минимальная величина наносимого слоя, мм	6
- Время годности смешанного состава, мин. при 25°C	30
- Время полной полимеризации, ч	7
- Диэлектрическая прочность, по ASTM D149, кV/мм	25
- Прочность на сдвиг, ISO 10123: Стальные вал и втулка Н/мм ²	6,1
- Диапазон рабочих температур, °C	-30 / +120

Применение

1. Тщательно зачистите поверхности абразивным материалом (по возможности, путем струйной обработки), затем очистите поверхность составом Efix 7064. Чем лучше будет подготовлена поверхность, тем лучше будет качество нанесения.

На вертикальных и подвесных участках перед нанесением состава Efix 7226 рекомендуется прихватить выступающую металлическую сетку сваркой к основной конструкции.

2. Возьмите 4 весовые или объемные части смолы и одну часть отвердителя, поместите содержимое на чистую и сухую поверхность и перемешайте до получения равномерного цвета. Если температура смолы и отвердителя не превышает 15°C, предварительно разогрейте смолу приблизительно до 30°C, но не выше 40°C.

3. Хорошо перемешанную смесь наносите на подготовленную поверхность.

4. Первоначально нанесите состав тонким слоем для увлажнения поверхности. При необходимости в качестве грунтовки на поверхности можно использовать эпоксидный материал с низкой вязкостью, такой как Efix 7227.

5. Доведите толщину покрытия до необходимого значения (не менее 6мм), избегайте образования пузырьков воздуха.

6. При 25°C время использования составляет 30 минут, а время затвердения составляет 7 часов.

Рабочее время и отверждение продукта зависят от температуры и массы (график 1):

- Чем выше температура, тем быстрее отверждение.
- Чем больше масса продукта, тем быстрее отверждение.

Для ускорения отверждения Efix 7226 при низких температурах:

- Храните продукт при комнатной температуре.
- Предварительно нагрейте ремонтируемую поверхность, пока она не станет теплой на ощупь.

Для замедления отверждения Efix 7226 при высоких температурах:

- Смешивайте продукт небольшими порциями, чтобы предотвратить быстрое отверждение.
- Охладите компонент(ы).

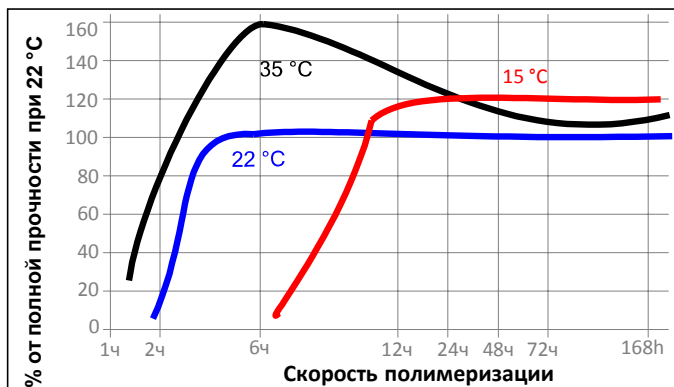
Внимание! При выполнении сварочных работ и резке металла сварочным аппаратом в зоне отвердевшего состава пользуйтесь стандартными респираторами.

НЕ СЛЕДУЕТ применять открытое пламя в зоне нанесенного состава.

Влияние температуры на скорость полимеризации

График 1 показывает зависимость скорости полимеризации Efix 7226 от температуры в соответствии со стандартом ISO 4587.

График 1



Упаковка

Ведро 0,5кг, 1кг, 10кг

Хранение

Продукт должен храниться с прохладном, сухом месте в закрытых контейнерах при температуре от 8°C до 21°C, если не указано другое. Оптимальная температура для хранения - нижняя половина указанного выше диапазона.

Срок хранения: 12 месяцев

Рекомендации по безопасности

См. паспорт безопасности продукта

Приведенная здесь информация и рекомендации по использованию и применению наших продуктов основаны на наших знаниях и опыте. При использовании различных материалов, а также в зависимости от условий рабочего процесса, не поддающихся под наш контроль, мы настоятельно рекомендуем проводить достаточное количество испытаний для подтверждения возможности применения наших продуктов для конкретных процессов и областей применения.