

OPIS PRODUKTU

Nordbak High Impact Wearing Compound Loctite 7219 jest modyfikowaną gumą, dwuskładnikową pastą epoksydową z ceramicznym wypełniaczem, odporną równocześnie na zużycie i uderzenia. Zakres temperatur pracy: -30° do +120°C.

Zalecana do okładzin i osłon w kanałach przepływowych, rynien, kolanek, koszy samowyladowawczych, zspów i innych urządzeń narażonych jednocześnie na ścieranie i uderzenia.

Zalety:

- Odporność na uderzenia
- Wypełniacz ceramiczny wzmacniający odporność na ścieranie
- Szybka odnowa zużytych powierzchni - skraca czas przestoju
- Zwiększa odporność na zużycie powierzchni ślizgowych oszczędzając koszty zakupu nowych części
- Nie osiada - zapewnia odporność ścierną na powierzchniach sufitowych i pionowych.

TYPOWE ZASTOSOWANIA

- Okładziny pomp pogłębiarek
- Koryta przepływowe i rynny
- Wirniki pomp
- Podajniki wibracyjne
- Ssypy/kosze samowyladowawcze

WŁASNOŚCI MATERIAŁU NIUTWARDZONEGO

Mieszanie	Typowa wartość
Wygląd	Szara pasta
Proporcje (żyw.:utw.) objętościowo	2:1
wargowo	2:1
Wydajność	740 cm ² w warstwie grubości 6 mm na 1 kg masy 111 cali ² w warstwie grubości 1/4" na 1 kg masy

TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA

(W 25°, jeśli nie podano)

Własności utwardzania	Typowa wartość
Czas przydatności do nałożenia, minuty	30
Czas utwardzania, godziny	6

TYPOWE WŁASNOŚCI MATERIAŁU UTWARDZONEGO

(W 25°, jeśli nie podano)

Własności fizyczne	Typowa wartość
Wytrzymałość na ściskanie, ASTM D695, N/mm ²	82.7
Twardość, ASTM D-2240, Shore D	85

INFORMACJA OGÓLNA

Nie poleca się stosowania tego produktu do urządzeń z czystym tlenem i/lub bogatych w tlen; nie powinien też być używany jako uszczelniacz do instalacji z chlorem i innych materiałów silnie utleniających.
Pełna informacja dotycząca bezpiecznego obchodzenia się z tym produktem znajduje się w Arkuszu Bezpieczeństwa dotyczącym materiału (MSDS).

DIRECTIONS FOR USE

NIE DOTYCZY WYMOGÓW TECHNICZNYCH.
PRZYTOCZONE TUTAJ DANE TECHNICZNE MAJĄ JEDYNIĘ SŁUżyć JAKO PUNKTY ODNIESIENIA.
PO POMOC I WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE WARUNKÓW TECHNICZNYCH TEGO PRODUKTU
PROSZĘ ZWRÓCIĆ SIĘ DO DZIAŁU JAKOŚCI KORPORACJI LOCTITE.
ROCKY HILL, CT FAX: +1 (860)-571-5473
DUBLIN, IRLANDIA FAX: +353-(1)-451 - 9959

Przygotowanie powierzchni:

Właściwe przygotowanie powierzchni jest ważne dla trwałości produktu. Ścisłe wymagania zmieniają się w zależności od dokładności wykonania, spodziewanego okresu użytkowania i początkowego stanu materiału.

- Starannie oczyścić i przeszlifować powierzchnie (jeśli to możliwe śrutować) następnie umyć je środkiem Loctite 7063. Im dokładniejsze przygotowanie powierzchni, tym lepszy efekt aplikacji.
- Przed aplikacją środka 7219 na metalowych powierzchniach pionowych i sufitowych zaleca się przyspawanie szeregiem krótkich spoin metalowej siatki.

Mieszanie:

- Odmierzyć 2 porcje żywicy i jedną porcję utwardzacza, objętościowo lub wagowo, przenieść je na czystą i suchą powierzchnię do mieszania i mieszać, aż uzyskają jednolitą barwę.
- Jeśli temperatura żywicy lub utwardzacza wynosi 15°C lub mniej, podgrzać żywicę do około 30°C, lecz nie przekroczyć 40°C.

Nanoszenie:

- Nanieść dobrze wymieszany materiał na przygotowaną powierzchnię.
- Najpierw nanieść cienką warstwę, aby uzyskać suchą powierzchnię.
- Najpierw nanieść cienką warstwę produktu a następnie dołożyć go do wymaganej grubości (minimum 6 mm) nie dopuszczając do uwiezienia w niej powietrza.
- Przy temperaturze 25°C czas przydatności materiału do nałożenia wynosi 30 minut a utwardzanie funkcjonalne trwa 7 godzin.
- **Uwaga!** Podczas spawania lub cięcia palnikiem w pobliżu utwardzonego związku należy używać zatwierdzony równoprężny aparat oddechowy zasilany powietrzem. **NIE STOSOWAĆ** na ten materiał otwartego płomienia.

PORADY TECHNICZNE DOTYCZĄCE PRACY Z EPOKSYDAMI

Czas przydatności do nałożenia i czas utwardzania zależą od temperatury i masy produktu:

- Im wyższa temperatura tym szybsze utwardzanie
 - Im większa masa mieszaniny tym szybsze utwardzanie
- Aby przyspieszyć utwardzanie epoksydów w niskiej temperaturze:**
- Przechowywać je w temperaturze pokojowej.
 - Podgrzać naprawianą powierzchnię, aż będzie ciepła w dotyku.

Aby spowolnić utwardzanie epoksydów w wysokiej temperaturze:

- Mieszać epoksyd w małych ilościach
- Wychłodzić żywicę/utwardzacza.

Magazynowanie

O ile na etykiecie produktu nie ma innych wskazań, idealnym sposobem jego przechowywania będzie pozostawienie go w zamkniętych pojemnikach w chłodnym i suchym pomieszczeniu w temperaturze pomiędzy 8°C a 28°C. Optymalna temperatura magazynowania to dolna połowa tego zakresu. Resztek materiału nie należy umieszczać

z powrotem w jego oryginalnym pojemniku, gdyż mogłoby dojść do zanieczyszczenia produktu. Dalsze informacje na temat okresu przydatności produktu można uzyskać w lokalnym ośrodku obsługi technicznej.

Zakresy danych

Przytoczone tutaj dane mogą służyć jako wartości typowe i/lub jako ich zakres. Wartości oparte są na danych uzyskanych z aktualnie przeprowadzonych badań i są okresowo weryfikowane.

Uwaga

Materiał zawarty w niniejszym opracowaniu został przygotowany w oparciu o najlepszą wiedzę i służy jedynie celom informacyjnym. Loctite nie ponosi odpowiedzialności za wybraną przez użytkownika metodę lub sposób jej zastosowania, a w konsekwencji za uzyskane przez niego rezultaty. Sprawą użytkownika jest także podjęcie odpowiednich środków ostrożności, aby uniknąć ew. ryzyka dla produkcji i osób, wiążącego się z użytkowaniem produktu. Korporacja Loctite nie uwzględnia żadnych roszczeń związanych z uszkodzeniem, zniszczeniem produkcji czy utratą zysku. Stanowisko to wynika z faktu, że Korporacja Loctite nie ma kontroli nad sposobami korzystania z produktu przez poszczególnych użytkowników, nie możemy zatem współuczestniczyć w konsekwencjach ew. błędów czy niedopatrzeń. Opisane tutaj procesy nie muszą być wyłącznie patentami lub licencjami Korporacji Loctite. Radzimy, aby każdy użytkownik, przed zastosowaniem produktu, przeprowadził własną próbę posługując się przedstawionymi tu danymi jako przewodnikiem. Ten produkt może być objęty jednym lub większą liczbą patentów lub opatentowanych aplikacji amerykańskich lub innych krajów.