

**LOCTITE®**

Loctite® 7266 Techniczna Karta Informacyjna

Research, Development & EngineeringFAS Manufacturing Site,
Cerano, Italy

Grudzień 2010

OPIS PRODUKTU

Loctite® 7266 to dwuskładnikowa, nie zawierająca rozpuszczalnika powłoka do nanoszenia metoda natryskową, chroniąca powierzchnie metalowe przed działaniem agresywnych związków chemicznych oraz korozję.

Specjalne właściwości

- Gładka powierzchnia zmniejszająca turbulencje
- Doskonała adhezja – tworzy szczelną powłokę
- Doskonała odporność chemiczna
- Łatwa aplikacja przez natryskiwanie

Typowe aplikacje

- Gładka, ochronna powłoka odporna na korozję
- Zabezpieczanie zbiorników i rur
- Zabezpieczanie przed korozją zaworów, korpusów pomp

TYPOWE WŁASNOŚCI MATERIAŁU NIEUTWARDZONEGO

SKŁADNIK A

Typ chemiczny

Wygląd

Lepkość, metoda stożek/ płyta, 40 sek⁻¹ (25°C):

Ciężar właściwy w 25°C (ISO 1675)

SKŁADNIK B

Typ chemiczny

Wygląd

Lepkość, metoda stożek/ płyta, (25°C):

Ciężar właściwy w 25°C (ISO 1675)

PO ZMIESZANIU

Wagowe proporcje mieszania składnik A: składnik B

Objętościowe proporcje mieszania składnik A: składnik B

Wygląd

Lepkość, metoda stożek/ płyta w 25°C:

Przebieg utwardzania

Czas otwarcia w 25°C, ilość materiału 200 g

Właściwości materiału utwardzonego

Tg wg. DSC

TYPOWA WARTOŚĆ

Żywica epoksydowa

Jasno niebieski płyn

2200 mPa.s

1,25 g/cm³

TYPOWA WARTOŚĆ

Modyfikowana poliamina

Przezroczysty słomkowy płyn

210 mPa.s

0,99 g/cm³

TYPOWA WARTOŚĆ

100:34

100:43

Niebieski płyn

1700 mPa.s

30 minut

101°C

THE TECHNICAL DATA CONTAINED HEREIN ARE INTENDED AS REFERENCE ONLY.
PLEASE CONTACT LOCTITE CORPORATION QUALITY DEPARTMENT FOR ASSISTANCE AND RECOMMENDATIONS ON SPECIFICATIONS FOR
THIS PRODUCT. ROCKY HILL, CT FAX: +1 (860)-571-5473 DUBLIN, IRELAND FAX: +353-(1)-451-9959

Przygotowanie powierzchni

Odpowiednie przygotowanie powierzchni odgrywa zasadniczą rolę dla długotrwałego działania produktu:

- Powierzchnie muszą być oczyszczone i odtłuszczone przy pomocy odpowiedniego zmywacza, np. Loctite 7063
- Wszystkie spoiny spawalnicze, odpryski spawalnicze i inne nierówności powierzchni muszą być wyrównane, podtopienia i nierówności muszą być przeszlifowane i wypełnione. Ostre krawędzie muszą być zaokrąglone, promień co najmniej 3 mm
- Metale mające kontakt z roztworami solnymi, np. wodą morską powinny zostać poddane obróbce strumieniowo - ściernej i przemyte wodą pod wysokim ciśnieniem, a następnie pozostawione na 24 godziny, aby cała sól znajdująca się w metalu pojawiła się w formie wykwitów na jego powierzchni. Należy przeprowadzić test na zanieczyszczenie chlorem. Procedurę należy powtórzyć aż stężenie chloru na powierzchni będzie wynosiło poniżej 40 p.p.m.
- Wszystkie powierzchnie muszą zostać poddane obróbce strumieniowo- ściernej przy zastosowaniu ścierniwa o ostrych krawędziach do uzyskania profilu 75-100 mikronów i uzyskania stopnia czystości Prawie Białego Metalu (SIS SA 2 ½ /SSPC-SP 10). W przypadku aplikacji w pełnym zanurzeniu wymagany jest poziom czystości Białego Metalu (SIS SA 3 /SSPC-SP5).
- Po obróbce strumieniowo - ściernej należy usunąć cały kurz. Zaleca się przemyć powierzchnie zmywaczem na bazie rozpuszczalnika jak na przykład Loctite 7063.
- Powierzchnie metalowe powinny zostać pokryte powłoką zanim rozpocznie się proces utleniania/korozji natowej i zanim dojdzie do zanieczyszczenia. W przypadku dużych powierzchni zaleca się pokrycie powierzchni metalowej produktem Loctite 7515 i odczekanie aż powłoka wyschnie przed nałożeniem powłoki produktu Loctite 7266.

Aplikacja

- Grubość warstwy 1 powłoki: 100-150 mikronów.
- W celu uzyskania docelowej grubości powłoki 200 µm należy nałożyć wiele warstw produktu. Kolejne warstwy należy nakładać po zżelowaniu się wcześniej nałożonej warstwy, ale zanim utwardzi się ona i przekroczony zostanie czas dla nałożenia następnej warstwy. Jeżeli czas ten upływnie, należy delikatnie zszorstkować powierzchnię przy pomocy obróbki strumieniowo-ściernej, a następnie zmyć rozpuszczalnikiem tak, aby usunąć wszelkie pozostałe osady.
- Zakres temperatur otoczenia i substratu: 15-30°C
- Wilgotność względna: <85%, temperatura substratu musi być zawsze o 3°C wyższa od punktu rosy.
- Sugerowany sprzęt do natryskiwania:
 - System natryskowy HPLV ze zbiornikiem wytwarzającym ciśnienie 1 bar i wlotem powietrza pod ciśnieniem 6 bar
 - Dwukomponentowy agregat do natrysku bezpowietrznego

Tempo pokrycia

Przy grubości warstwy 250 mikronów wydajność wynosi 2,7 metra kwadratowego / kg

THE TECHNICAL DATA CONTAINED HEREIN ARE INTENDED AS REFERENCE ONLY.
PLEASE CONTACT LOCTITE CORPORATION QUALITY DEPARTMENT FOR ASSISTANCE AND RECOMMENDATIONS ON SPECIFICATIONS FOR THIS PRODUCT. ROCKY HILL, CT FAX: +1 (860)-571-5473 DUBLIN, IRELAND FAX: +353-(1)-451 - 9959

Sprawdzenie

- Bezpośrednio po aplikacji należy sprawdzić wzrokowo, czy nie pozostały żadne otwory, ani obszary nie pokryte produktem
- Po utwardzeniu się powłoki, należy ponownie sprawdzić wzrokowo, czy nie ma żadnych otworów, obszarów nie pokrytych produktem, ani uszkodzeń mechanicznych.
- Należy sprawdzić grubość powłoki, szczególnie w punktach krytycznych.
- Należy przeprowadzić test przy pomocy przyrządu do badania grubości powłok.

Naprawy

Wszelkie obszary nie pokryte powłoką, pokryte powłoką o niewystarczającej grubości i otwory znalezione w powłoce powinny zostać uzupełnione poprzez zszorstkowanie przy pomocy obróbki strumieniowo – ścierniej, oczyszczenie i ponowne nałożenie produktu.

Czyszczenie

Narzędzia należy oczyścić bezpośrednio po użyciu przy pomocy MEK lub innego skutecznego rozpuszczalnika. Po utwardzeniu materiał można usunąć z narzędzi jedynie mechanicznie.

INFORMACJE OGÓLNE

Nie poleca się stosowania tego produktu do instalacji z czystym tlenem i/lub bogatych w tlen; nie powinien też być używany jako uszczelniacz do instalacji z chlorem i innych materiałów silnie utleniających.

Dostępna jest Karta Charakterystyki dla LOCTITE®7266

NIE DOTYCZY WYMOGÓW TECHNICZNYCH

Pełna informacja dotycząca bezpiecznego obchodzenia się z tym produktem znajduje się w Karcie Charakterystyki (MSDS).

Magazynowanie

Produkt powinien być najlepiej przechowywany w chłodnym i suchym miejscu, w oryginalnych opakowaniach w temperaturze od 8°C do 21°C, chyba że etykieta produktu zawiera inne informacje. Optymalnie zaleca się przechowywanie produktu w temperaturze od 8°C do 15°C. Przechowywanie produktu w temperaturze poniżej 8°C lub powyżej 28°C może mieć negatywny wpływ na właściwości produktu. Aby uniknąć zanieczyszczenia produktu, nie należy wkładać produktu z powrotem do oryginalnego pojemnika. Jeżeli potrzebują Państwo więcej informacji, należy skontaktować się z lokalnym Technicznym Centrum Serwisowym lub z Przedstawicielem Biura Obsługi Klienta.

Zakres danych

Przytoczone tutaj dane techniczne mają jedynie służyć jako punkt odniesienia. W celu uzyskania pomocy i wskazówek odnośnie wymogów technicznych tego produktu, prosimy skontaktować się z lokalnym działem jakości korporacji Henkel

Ważne:

Materiał zawarty w niniejszym opracowaniu został przygotowany w oparciu o najlepszą wiedzę i służy jedynie celom informacyjnym. Nie ponosimy 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 Henkel nie uwzględnia w szczególności żadnych roszczeń**

THE TECHNICAL DATA CONTAINED HEREIN ARE INTENDED AS REFERENCE ONLY.
PLEASE CONTACT LOCTITE CORPORATION QUALITY DEPARTMENT FOR ASSISTANCE AND RECOMMENDATIONS ON SPECIFICATIONS FOR
THIS PRODUCT. ROCKY HILL, CT FAX: +1 (860)-571-5473 DUBLIN, IRELAND FAX: +353-(1)-451 - 9959

związanych z uszkodzeniem, zniszczeniem produkcji czy utratą zysku. Stanowisko to wynika z faktu, że Korporacja Henkel 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 Henkel. 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.

Korzystanie ze znaku towarowego

Jeżeli nie zostało postanowione inaczej, wszystkie znaki handlowe zawarte w niniejszym dokumencie są znakami handlowymi Korporacji Henkel w Stanach Zjednoczonych i na całym świecie. ® oznacza znak handlowy zarejestrowany w Amerykańskim Urzędzie ds. Patentów i Znaków Handlowych

THE TECHNICAL DATA CONTAINED HEREIN ARE INTENDED AS REFERENCE ONLY.
PLEASE CONTACT LOCTITE CORPORATION QUALITY DEPARTMENT FOR ASSISTANCE AND RECOMMENDATIONS ON SPECIFICATIONS FOR
THIS PRODUCT. ROCKY HILL, CT FAX: +1 (860)-571-5473 DUBLIN, IRELAND FAX: +353-(1)-451-9959