

Технический паспорт продукции (TDS)

LOCTTLF® 3463

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ПРОДУКТА (TDS)

LOCTTLF® 3463

Эпоксидный состав для ремонта, сталенаполненный, двухкомпонентный

1. ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

LOCTTLF® 3463 — это универсальный, удобный в использовании двухкомпонентный эпоксидный состав с наполнением сталью, предназначенный для ремонтных работ.

Ключевые особенности:

- Отверждается при комнатной температуре (10 минут).
- Способен полимеризоваться в водной среде и обладает адгезией к влажным поверхностям.
- Обеспечивает высокую компрессионную прочность и хорошую адгезию к большинству чистых поверхностей.
- Выпускается в форме клеевого карандаша-бруска, имеет пастообразную консистенцию.
- Подходит для срочного ремонта (аварийных работ).

Области применения:

- Устранение негерметичности в трубопроводах и емкостях.
- Заполнение зазоров в отверстиях большого диаметра.
- Ремонт неконструкционных дефектов в отливках, корпусах, резервуарах.

Температурный режим эксплуатации:

от -30 °C до +120 °C.

2. СВОЙСТВА НЕЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Параметр	Значение
Технология	Эпоксидная
Химический класс	Эпоксид
Внешний вид	Брусек черного металлического цвета
Компоненты	Двухкомпонентный (требуется смешивания)
Расход (при толщине слоя 6 мм)	40 см ² с одной упаковки (16 дюйм ² при толщине 0,25 дюйма)

Accurate Technology Co., Ltd.

Address: No. 3 4 5, Baima Block, Guantai Road, Nancheng District, Dongguan, Guangdong, China

Tel: (+86-769) 23301666

Fax: (+86-769) 23301600

Email: dgcs@atc-lab.com

Http://www.dgate-lab.com

3. ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

- Время отверждения при 25 °C: 10 минут (начальный набор прочности).
- Время гелеобразования (жизнеспособность) при 25 °C: 2,5 – 5 минут.

Зависимость от температуры:

- Повышение температуры ускоряет полимеризацию.
- Чем больше объем смешанного материала, тем быстрее идет реакция.

4. СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

4.1. Физические и механические свойства

Параметр	Значение	Метод испытания
Твердость по Шору D	> 70	ISO 868
Износостойкость (потеря веса)	200 мг (1 кг, CS-10)	ASTM D4060
Теплопроводность	54 Вт/(м·К)	ASTM F 433
Температура стеклования (Tg)	29 °C	ISO 11359-2
Коеф. теплового расширения (ниже Tg)	$29 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$	ISO 11359-2
Коеф. теплового расширения (выше Tg)	$115 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$	ISO 11359-2
Компрессионная прочность	18,8 МПа (2 730 psi)	ISO 604
Модуль упругости при сжатии	105 МПа (15 000 psi)	ISO 604
Прочность на разрыв	37 МПа (5 430 psi)	ISO 527-2
Модуль упругости при растяжении	7 820 МПа (1 134 200 psi)	ISO 527-2
Относительное удлинение при разрыве	45 %	ISO 527-2
Прочность на изгиб	50 МПа (7 250 psi)	ASTM D790
Модуль упругости при изгибе	2,3 ГПа (334 000 psi)	ASTM D790

4.2. Электротехнические свойства

Параметр	Значение	Метод испытания
Объемное сопротивление	$46 \times 10^{12} \text{ Ом} \cdot \text{см}$	IEC 60093
Поверхностное сопротивление	$110 \times 10^{12} \text{ Ом}$	IEC 60093

4.3. Адгезионная прочность (Прочность на сдвиг)

Подложка	Прочность	Метод испытания
Углеродистая сталь (пескоструйная обработка)	2 000 psi (≥ 13,8 МПа)	ISO 4587

5. ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности:

Для достижения максимальной прочности поверхность должна быть чистой, сухой и обезжиренной. Рекомендуется абразивная обработка (пескоструйная или шлифовка).

Допустимо нанесение на влажную поверхность, однако адгезия будет снижена.

Температурное ограничение:

Не наносить на поверхности с температурой выше +66 °C (150 °F).

Смешивание:

- Отрежьте необходимое количество материала и удалите защитную пластиковую пленку.
- Не смешивайте компоненты голыми руками — используйте резиновые перчатки.
- Тщательно разминайте и скручивайте брусок в течение 2–3 минут до получения однородного цвета.

Нанесение:

Плотно прижмите смешанный состав к восстанавливаемой поверхности.

Финишная обработка:

Для сглаживания шва смочите палец в перчатке или тканевую салфетку водой и разровняйте поверхность.

6. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РАБОТЕ С ЭПОКСИДАМИ

При низких температурах:

Храните компоненты при комнатной температуре перед использованием; подогрейте поверхность (до теплого состояния) для ускорения отверждения.

При высоких температурах:

Смешивайте продукт небольшими партиями, чтобы избежать быстрого гелеобразования. Предварительно охладите один из компонентов (смола или отвердитель).

7. ХРАНЕНИЕ

- Оптимальная температура: от +8 °C до +21 °C.
- Избегайте хранения при температурах ниже +8 °C и выше +28 °C.
- Храните в сухом, прохладном месте в плотно закрытой оригинальной упаковке.
- Корпорация ООО «ЛОКТТЛФ РУС» не несет ответственности за продукт, который был загрязнен или хранился с нарушением указанных условий.

8. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ И ОГРАНИЧЕНИЯ

- Не рекомендуется применение в среде чистого кислорода, хлора и других сильных окислителей.
- Перед массовым использованием рекомендуется проводить предварительные испытания для подтверждения пригодности продукта в конкретных условиях.
- Полная информация по безопасности содержится в Паспорте безопасности материала (MSDS).

Accurate Technology Co., Ltd.

Address: No. 3 4 5, Baima Block, Guantai Road, Nancheng District, Dongguan, Guangdong, China

Tel: (+86-769) 23301666 Fax: (+86-769) 23301600 Email: dgcs@atc-lab.com Http://www.dgatec-lab.com

9. ОТКАЗ ОТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

Информация, представленная в данном документе, основана на наших знаниях и опыте на момент публикации. Поскольку условия применения могут различаться и не зависят от нас, ООО «ЛОКТТЛФ РУС» не несет ответственности за пригодность продукта для ваших производственных процессов и конечных применений.

Мы настоятельно рекомендуем провести предварительные испытания для подтверждения свойств продукта. Все товарные знаки являются собственностью ООО «ЛОКТТЛФ РУС»