
Технический паспорт продукции (TDS)

LOCTTLF® L-111

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ (TDS)

LOCTTLF L-111(A/B) – Ремонтная масса для чугуна

1. Описание продукта

LOCTTLF L-111(A/B) – это двухкомпонентная шпатлевочная масса на основе эпоксидной смолы, наполненная металлическим порошком (железо). После отверждения образует твёрдый полимерно-металлический композит, по цвету близкий к чугуну. Материал не даёт усадки, позволяет механическую обработку (сверление, нарезание резьбы, шабрение, шлифовку).

2. Типичное применение

- Заделка раковин, газовых пор, трещин и других дефектов литья в чугунных деталях.
- Восстановление изношенных посадочных мест подшипников.
- Ремонт царапин, задиrow и сколов на чугунных корпусах.
- Восстановление геометрических размеров деталей, вышедших из допуска.

3. Ключевые свойства

- Двухкомпонентный, пастообразный, удобен в нанесении.
- Отличная адгезия к металлам.
- Отверждение без усадки.
- Цвет соответствует чугуну.
- Поддаётся механической обработке после отверждения.
- Стойкость к маслам, воде и слабым химикатам.
- Рабочий диапазон температур: от –60 °C до +160 °C.

4. Физико-механические характеристики

Параметр	Значение
Внешний вид	Паста цвета чугуна
Плотность (при 22 °C)	~1,62 г/см ³
Соотношение компонентов (по массе)	A : B = 7 : 1
Соотношение компонентов (по объёму)	A : B = 4 : 1
Жизнеспособность смеси (200 г, 25 °C)	≈ 60 минут
Прочность на сжатие	≥ 110 МПа
Прочность на растяжение	≥ 42 МПа
Прочность на сдвиг	≥ 20 МПа
Прочность на изгиб	≥ 70 МПа
Твёрдость (после отверждения)	~80–82 по Шору D

Примечание: Приведённые данные являются типовыми и могут незначительно варьироваться в зависимости от условий применения.

5. Режим отверждения

Условие	Время
Отверждение при 25 °C	24 часа
Минимальное время до механообработки	24 часа
Рабочая температура (после отверждения)	от –60 до +160 °C

Важно: при температуре ниже +15 °C отверждение замедляется – рекомендуется подогрев детали или смеси.

Важно: при смешивании более 200 г за один раз жизнеспособность смеси сокращается.

6. Инструкция по применению

6.1. Подготовка поверхности

Тщательно очистить ремонтируемую зону от масел, ржавчины, влаги и рыхлых частиц. Для улучшения сцепления поверхность зачистить (шлифовка, пескоструйная обработка) и обезжирить.

6.2. Смешивание

Отвесить компоненты А и В в соотношении 7:1 по массе (или 4:1 по объёму) и перемешивать до получения однородного цвета и консистенции.

6.3. Нанесение

Нанести смесь на подготовленный участок, плотно прижимая и заполняя все дефекты. Излишки удалить, придать нужную форму.

6.4. Отверждение

Выдержать при 25 °С не менее 24 часов, после чего можно проводить механическую обработку и эксплуатировать деталь.

7. Хранение

- Хранить в плотно закрытой оригинальной таре в сухом прохладном месте.
- Избегать нагрева и открытого огня.
- Рекомендуемая температура хранения: +15...+25 °С.
- Срок годности уточняйте у поставщика.

8. Упаковка

Стандартная упаковка: 500 г (комплект из двух компонентов).

9. Меры предосторожности

- Избегайте попадания на кожу и в глаза – работайте в защитных перчатках и очках.
- Обеспечьте достаточную вентиляцию воздуха в рабочей зоне.
- Подробные данные по безопасности приведены в Паспорте безопасности (MSDS).

10. Ограничение ответственности

Данные, представленные в этом техническом паспорте, получены в лабораторных условиях и носят справочный характер. Пользователь обязан самостоятельно проверить пригодность материала для своей конкретной задачи. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в рецептуру без предварительного уведомления.