

ПОДГОТОВКА ДЕТАЛЕЙ ПОД ЗАЛИВКУ И СБОРКУ

Поверхность деталей, заливаемых жидким компаундом, очистить металлической щеткой от загрязнений, стружки и ржавчины. Возможно использование пескоструйной обработки.

Поверхность деталей, очищенную металлической щеткой, протереть чистыми тряпками.

Время от момента обработки поверхностей до заливки корпуса не должно превышать 24 часов.

В зимнее время с целью ускорения процесса полимеризации компаунда целесообразно заливаемую деталь нагреть до температуры +18+200С.

ПОДГОТОВКА К ЗАЛИВКЕ

Соотношение компонентов А и Б компаунда составляет А : Б- 3 : 1 (по весу).

Компонент А тщательно перемешать шпателем для устранения осадка, избегая внесения большого количества воздуха, что может привести к вспениванию композиции. Поэтому тару с компонентом А следует герметично закрывать сразу после перемешивания, либо после отбора очередной порции. Тара с компонентом Б также должна быть герметично закрыта.

Влить компонент Б в емкость с компонентом А и тщательно, в течение 3-5 минут перемешивать вручную или дрелью с лопастной мешалкой, избегая замешивания воздуха и непромесов, до получения однородной массы.

Перемешивание компонентов следует производить в теплом помещении при температуре +18+200С в непосредственной близости от сборочной единицы, в полость которой должна заливаться смесь.

Подготовленный к заливке состав должен сразу использоваться по своему назначению, т.к. жизнеспособность смеси не превышает 30 минут, после чего вязкость композита увеличивается и ухудшается проникающая способность.

ЗАЛИВКА И ОТВЕРЖДЕНИЕ

Заливку в полость сборочной единицы производить через соответствующие приемные устройства, типа воронок, порциями, не превышающими 5кг компаунда. Промежуток времени между заливкой очередной порции не должен превышать 15-20 минут.

Об окончании заливки следует судить по выходу компаунда из отверстия, противоположному заливаемому.

Отверждение происходит в течение 4-5 часов и зависит от температуры в процессе отверждения. Полную прочность композит набирает в течение 24 часов, после чего сборочная единица может эксплуатироваться. Через 24 часа компаунд приобретает также и химическую стойкость.