

LOCTITE®

LOCTITE® Nordbak® Sprayable Ceramic 7255™

Ocak 2013

ÜRÜN TANIMI

LOCTITE® Nordbak® Sprayable Ceramic 7255™ aşağıdaki ürün özelliklerini sağlamaktadır:

Teknoloji	Epoksi
Kimyasal Türü	Epoksi
Görünüm (Reçine)	Yeşil sıvı ^{LMS}
Görünüm (Sertleştirici)	Mavi sıvı ^{LMS}
Görünüm(Karışım)	Parlak yeşil sıvı
Bileşenler	İki bileşen - Reçine & Sertleştirici
Karışım Oranı, hacimce	100 : 50
Reçine : Sertleştirici	
Karışım Oranı, ağırlıkça-Reçine : Sertleştirici	100 : 50
Kürlenme	Karışım sonrası oda sıcaklığı
Uygulama	Kaplama
Ürün Avantajları	<ul style="list-style-type: none"> Pürüzsüz sprej ile atılabilen kıvam Sürtünme ve turbülansı azaltan parlak yüzey Mükemmel yapışma
Spesifik Uygulama	<ul style="list-style-type: none"> Aşınmış veya korozyona uğramış metal parçaların tamiri ve yüzeylerinin yeniden oluşturulması Metal yüzeyleri aşındırıcı ve korozif etkenlere karşı korumak

LOCTITE® Nordbak® Sprayable Ceramic 7255™ sprej halde uygulanabilen, solvent içermeyen, seramik dolgulu iki bileşenli epoksi kaplamadır. Metal yüzeyleri aşındırıcı ve korozif etkenlere karşı korumak için geliştirilmiştir. Metal yüzeyler üzerine pürüzsüz, koruyucu katman olarak veya Loctite® Nordbak® aşınmaya dirençli bileşenlerin üzerine sürtünmeyi azaltıcı son kat olarak uygulanabilir. Tipik uygulamalar; eşanjörlerin, kondenserlerin, tank yüzeylerinin, olukların, valf gövdelerinin, pompa çarklarının veya yatakların tamiri ve korunması.

KURUMAMIŞ MALZEMENİN TİPİK ÖZELLİKLERİ

Reçine

Özgül Ağırlık @ 25 °C	1,5
Vizkozite, Brookfield - DVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Uç 7, hızı100 rpm	12.000
Vizkozite, Plate to Plate, mPa·s (cP):	
Sıcaklık: 25 °C, Shear Rate: 0,3 s ⁻¹	70.000-120.000 ^{LMS}
Sıcaklık: 25 °C, Shear Rate: 40 s ⁻¹	3.500-6.500 ^{LMS}

Sertleştirici

Özgül Ağırlık @ 25 °C	1,5
Vizkozite, Brookfield - DVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Uç 7, hızı100 rpm	2.700
Vizkozite, Plate to Plate, mPa·s (cP):	
Sıcaklık: 25 °C, Shear Rate: 0,3 s ⁻¹	12.000-31.000 ^{LMS}
Sıcaklık: 25 °C, Shear Rate: 40 s ⁻¹	700-2.000 ^{LMS}

Karışım

Özgül Ağırlık @ 25 °C	1,5
Vizkozite, Brookfield - DVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Uç 7, hızı100 rpm	5.000
Dikey Sarkma Direnci, 25 °C, ISO 16862, µm:	700
Parlama Noktası - MSDS'e bakınız	

TİPİK KURUMA PERFORMANSI

Çalışma süresi (200 g karışım), ISO 9514, dakikadır: 40-70^{LMS}
İkinci kat için bekleme süresi, @ 25 °C' de kuruduktan 1-3
sonra, , saat boyunca:

Yüzeysel Kuruma Süresi - ISO 1517

@ 15 °C, saat	7
@ 22 °C, saat	4
@ 35 °C, dakikadır	90
@ 45 °C, dakikadır	70

KURUMUŞ ÜRÜNÜN TİPİK ÖZELLİKLERİ

7 gün @ 22 °C' de kuruduktan sonra

Fiziksel Özellikler:

Camsı Geçiş Sıcaklığı, °C:	
(Tg) by TMA ISO 11359-2	63
Shore Sertliği, ISO 868, Durometer D	86
Sıkıştırma Baskısı Mukavemeti, ISO 604	N/mm ² 106 (psi) (15.400)
Sıkıştırma Modülü , ISO 604	N/mm ² 3.260 (psi) (472.700)

Elektriki Özellikler:

Dielektrik Mukavemeti, IEC 60243-1, kV/mm	13
---	----

KURUMUŞ ÜRÜNÜN TİPİK ÖZELLİKLERİ

7 gün kuruduktan sonra @ 22 °C' de kuruduktan sonra

Bindirme Kesme Mukavemeti, ISO 4587:

Yumuşak Çelik (grit ile kumlanmış)	N/mm ²	31
	(psi)	(4.500)

Taber Aşınma Direnci, Ağırlık Kaybı, mg:
Diskler H 18, 1 Kg yük, 1.000 tur

45

Katodik Soyulma, Penetrasyon, mm:
(ASTM G 95, 90 gün test)

0

Kuru Ortam Çalışma Sıcaklığı, °C
(CSA-Z245.20-06/CSA-Z245.21-06 Rating 1)

110

Islak Ortam Çalışma Sıcaklığı, °C
(CSA-Z245.20-06/CSA-Z245.21-06 Rating 1)

90

TİPİK ÇEVRESEL DİRENÇ

7 gün kuruduktan sonra @ 22 °C' de kuruduktan sonra

Kimyasal Dayanım

Aşağıdaki tabloda @ 22°C'de kimyasal dayanım bilgileri verilmiştir. Teste tabi tutulan ürün numuneleri 5.000saat boyunca @ 22°C'de belirtilen kimyasallara daldırılmış halde tutulmuştur.

Asitler

10 % hidroklorik	Sürekli uzun süreli daldırma
36 % hidroklorik	Sürekli uzun süreli daldırma
10 % sülfürik	Sürekli uzun süreli daldırma
10 % nitrik	Kısa süreli veya aralıklarla daldırma
5 % fosforik	Sürekli uzun süreli daldırma

Alkaliler

40 % sodyum hidroksit	Sürekli uzun süreli daldırma
25 % amonyum hidroksit	Sürekli uzun süreli daldırma
36 % amonyum sülfat	Sürekli uzun süreli daldırma
30 % hidrojen peroksit	Dökülme, sıçrama durumunda derhal temizlik

Solventler

Deiyonize Su	Sürekli uzun süreli daldırma
10% Tuzlu Su	Sürekli uzun süreli daldırma
Metanol	Dökülme, sıçrama durumunda derhal temizlik
Metiletilketon (MEK)	Dökülme, sıçrama durumunda derhal temizlik
Ksilen	Dökülme, sıçrama durumunda derhal temizlik

GENEL BİLGİ

Bu ürünün saf oksijen ile ve/veya oksijen açısından zengin sistemlerde kullanımı tavsiye edilmez. Klor veya kuvvetli okside edici materyallerde sızdırmazlık amacı ile kullanılmamalıdır.

Bu ürünün güvenli kullanım bilgileri için, Malzeme Güvenlik Bilgi Formu'na başvurunuz (MSDS).

Kullanım talimatı:**Yüzey Hazırlığı**

Doğru yüzey hazırlığı bu ürünün uzun süreli performansı açısından önemlidir. İhtiyaç duyulacak performans değerleri, uygulama bölgesindeki prosesin şiddetine, tamirattan beklenen hizmet ömrüne ve uygulama öncesi yüzey koşullarına göre değişkenlik gösterebilir.

- Yüzeyi yağ, kir, gres ve benzeri kalıntılardan uygun bir temizleyici ile arındırınız, ör. yüksek basınçlı temizlik sistemlerinde Loctite® 7840™ veya Loctite® Natural Blue® temizleyici/yağdan arındırıcı ürünlerini kullanınız..
- Yüzeydeki tüm kaynak dikişleri, kaynak çapakları, metal çapaklar ve diğer yüzey pürüzleri düzgün şekilde işlenmeli ve yüzey bütünlüğü sağlanmalıdır; yüzeydeki delik, çukur vb. önce uygun şekilde işlenmeli ve gerekli dolguları yapılarak yüzey düzgün hale getirilmelidir. Tüm tasarım dahilinde, keskin kenarlar, yüksekte kalan noktalar ve tüm dolgular aşındırılarak en azından 3 mm.lik radius verilerek yuvarlatılmalıdır, bu sayede ürün performansı maksimize edilir .
- Kaplama yapılacak tüm yüzey keskin kenarlı ve açılı gritler ile kumlanmalı ve yüzeyde 75-100 micron profil oluşturulmalıdır. Temizlik derecesi Near White Metal (SIS SA 2½ /SSPC-SP 10) olmalı, parça bir sıvı ortamda daldırılarak çalışıyorsa White Metal (SIS SA 3/SSPC-SP 5) temizlik derecesi aranmalıdır.
- Kumlama sonrası, metal yüzeyler uygun bir temizleyici ile temizlenmelidir, ör. Loctite® 7063™ veya Loctite® ODC Free Temizleyici ve Yağ Sökücü, ve yüzeyde yeniden bir oksidasyon tabakası oluşmadan kaplama tamamlanmalıdır.
- Metal yüzey tuzlu çözeltilerle temas edecekse, ör. deniz suyu, kumlama sonrası yüksek basınçlı su ile yıkanmalı, ve 24 saat beklenerek tuzların terleme yaparak yüzeye çıkması beklenmelidir. Bir test yardımı ile yüzeydeki klor kirliliği ölçülebilir. Uygulama yüzeydeki klor kirliliği 40 ppm'in altına düşene kadar tekrarlanmalıdır.

Uygulama:

- Film kalınlığı, kat başına: 200-300 microndur. Yüzeyde kaplanmamış nokta kalmaması için minimum 2 kat uygulama tavsiye edilir.
- Ortamın ve yüzeyin sıcaklık aralığı : 15-40 °C.
- Bağıl nem: <85 %; yüzeyin sıcaklığı daima çığ noktasının 3 °C daha üzerinde olmalıdır.
- Dökme sprey sistem:
 - iki bileşenli aşınmaya dirençli airless ekipman kullanılmalıdır: minimum sıkıştırma oranı 60:1 olmalıdır..
 - Nozül 3-4 mm; fan genişliği 50-60°, kaplanacak yüzeye göre.
 - Püskürtme basıncı: 210 bar (3.050 psi) minimum. Ürün sıcaklığı: ≥25 °C.
- Kartuş sistemi için:
 - Kartuşları 50°C'ye ısıtınız..
 - Ürün basıncını yaklaşık 2 bara (30 psi) ve hava basıncını da yaklaşık 5 bara (70 psi) ayarlayınız..

İlk kat jel noktasına geldikten sonra ikinci kat atılabilir, ancak katlar arası maksimum bekleme süresi aşılmamalıdır. Eğer bu süre aşıldı ise ikinci kat öncesinde yüzeyde yeniden

aşındırma (light blasting) yapılmalı ve devamında yüzey solventle yıkanarak partiküllerden arındırılmalıdır.

Kaplama sarfiyatı

250 micron kalınlık için (1 kat), kaplama sarfiyatı 2,7 m² / kg olacaktır, aşırı uygulama ve uygun olmayan sprey şartları vb. durumlar hariç

Kontrol

- Uygulamadan hemen sonra kaplama yapılamamış noktalar ve gözden kaçan uygulama boşlukları gözle kontrol edilmelidir .
- Kaplama kurduktan sonra, aynı şekilde gözle kontrol tekrarı yapılmalı ve kaplanmamış nokta kalmadığından emin olunmalıdır.
- Özellikle kritik noktalarda kaplama kalınlığını kontrol ediniz .
- Gözeneklilik testi (holiday detector) ile kaplamanın devamlılığını test edilmelidir.

Tamirat

Gözden kaçan, gözenekli veya düşük kalınlıklı kaplama alanları hafifçe aşındırılıp temizlendikten sonra ilave ürün uygulaması yapılabilir.

Temizlik

1. Uygulamadan hemen sonra kullanılan aletler uygun temizleyiciler ile temizlenebilir, ör. Loctite® 7063™ veya aseton veya izopropil alkol. Ürün kurduktan sonra sadece mekanik yöntemle temizlenebilir .

Loctite Malzeme Spesifikasyonu^{LMS}

LMS tarihi Şubat 19, 2009 (Reçine) ve LMS tarihi Aralık 13, 2008 (Sertleştirici). Belirtilen özellikler için her batch (şarj) e ait test raporları mevcuttur. LMS test raporları müşteri kullanım spesifikasyonlarına uygun olduğu düşünülerek seçilmiş kalite kontrol test parametrelerini içermektedir. Ayrıca ürün kalitesi ve tutarlılığı yerinde kapsamlı kontroller yapılarak görülebilir. Özel müşteri spesifikasyon ihtiyaçları Henkel Loctite Kalite Departmanı tarafından koordine edilebilir.

Depolama

Ürünü kapalı ambalajında ve kuru ortamda depolayınız. Ambalajı dışına çıkarılan malzeme kullanım esnasında kirlenebilir. Kullanım fazlası ürünü orijinal ambalaja geri koymayınız. Depolama bilgisi ambalaj üzerindeki ürün etiketinde de belirtilmiş olabilir.

Uygun Depolama Şartları: 8 °C ila 21 °C. 8 °C'nin altında veya 28 °C'nin üzerindeki depolama sıcaklıkları ürün özelliklerini geri dönüşü olmayan şekilde etkileyebilir.

Henkel bu şekilde kirlenmiş veya belirtilen şartlar dışında depolanmış ürün için sorumluluk kabul etmez. İlave bilgi ihtiyacı için lütfen lokal Teknik Servis Merkezi veya Müşteri Hizmet Temsilcisi ile temasa geçiniz.

Çevirim Bilgileri

(°C x 1.8) + 32 = °F
kV/mm x 25.4 = V/mil
mm / 25.4 = inches
µm / 25.4 = mil
N x 0.225 = lb
N/mm x 5.71 = lb/in
N/mm² x 145 = psi
MPa x 145 = psi
N·m x 8.851 = lb·in
N·m x 0.738 = lb·ft
N·mm x 0.142 = oz·in
mPa·s = cP

Not

Bu belgede yer alan bilgiler, sadece bilgilendirme amaçlı olup şirketimizce doğru olduğuna inanılan verilere dayanmaktadır. Yöntemleri üzerinde herhangi bir kontrolümüz olmayan kişilerce elde edilmiş sonuçlar ile ilgili olarak herhangi bir sorumluluk kabul edemeyiz. Ürünün kullanım amacının, bu belgede belirtilen üretim yöntemlerinden herhangi biriyle uyumlu olup olmadığını belirlemek ve ürünü kullanan kişiler ile ürünün tatbik edildiği makina ve cihazları olası tehlikelere karşı korumak amacıyla burada tavsiye edilen önlemleri almak, kullanıcının sorumluluğundadır. **Bu durum ışığında Henkel Şirketi, Henkel Şirketi'ne ait ürünlerin kullanımı veya satışından doğan, ürünlerin pazarlanması veya belirli bir amaç için kullanılmasına yönelik garantiler de dahil olmak üzere, açıkça veya üstü kapalı bir şekilde belirtilmiş herhangi bir garanti vermediğini veya taahhütte bulunmadığını özellikle belirtir.** Bu belgede yer alan farklı işlem veya içeriklere ilişkin bilgiler, ne üçüncü kişilere ait patentlerden bağımsız bilgiler olarak ne de söz konusu işlem veya içerikleri kapsayan, Henkel Şirketi'ne ait patentler çerçevesinde lisanslanmış bilgiler olarak değerlendirilmelidir. Tüm kullanıcılara, bu belgede yer alan bilgileri bir kılavuz olarak kullanarak, ürünü ardi ardına kullanmadan önce ürünün, amaçladıkları uygulama için uygun olup olmadığını test etmelerini öneririz. Bu ürün, Amerika Birleşik Devletleri'nde veya başka ülkelerde bir veya birden fazla patent veya patent başvurusuna tabi olabilir.

Ticari Markalar

Aksi belirtilmedikçe bu belgede yer alan tüm ticari markalar, ABD ve başka ülkelerde faaliyet gösteren tüm Henkel şirketlerine aittir. ® işareti, bir ticari markanın ABD Patent ve Ticari Marka Bürosu'nca tescillenmiş olduğunu gösterir.

Reference 0.4