

LOCTITE® PC 7332™

7. 2022

产品描述:

LOCTITE® PC 7332™ 具有以下产品特性:

技术	环氧树脂
化学类型	环氧树脂
外观 (树脂)	灰色膏状
外观 (固化剂)	深灰色
外观 (混合后)	灰色
组成	双组分-需要混合
混合比例, 重量 A组分: B组分	4 : 1
体积混合比: A组分: B组分	4 : 1
固化方式	室温固化
应用	保护层
应用温度	10至40° C (50至104° F)
主要优点	<ul style="list-style-type: none"> ● 碳化硅填充, 具有优异的耐磨性. ● 高交联聚合物基体——提供耐化学性. ● 易于混合和使用——快速重建磨损表面, 减少停机时间. ● 延长磨损时间——抗滑动磨料磨损、浆液侵蚀, 降低昂贵的磨损部件库存. ● 不流挂-在顶部和垂直表面上提供耐磨损性能.

LOCTITE® PC 7332™ 是一款双组份碳化硅填充的100%固体环氧树脂系统, 用于保护、重建和修复加工设备的高磨损区域, 如脱硫系统的泵和管道、渣浆泵和矿浆泵等受到严重湿磨的设备。也可用于输送弯头、溜槽等设备干燥条件下的颗粒磨损。该产品通常用于-30° C到120° C范围内的应用。

固化前的材料特性

树脂

密度 @ 25° C, ISO 1675, g/cm³ 2.26
黏度, Brookfield DV-II Pro, 25° C, mPa • s (cP): 3,500,000
Spindle7, Speed 1 rpm

固化剂

密度 @ 25° C, ISO 1675, g/cm³ 2.21
黏度, Brookfield DV-II Pro, 25° C, mPa • s (cP): 1,400,000
Spindle7, Speed 1 rpm

混合

密度 @ 25° C, ISO 1675, g/cm³ 2.25

典型固化特性

固化特性

适用时间 @ 25° C, 分钟 30
固化时间 @ 25° C, 小时 6
涂敷 @ 0.6 cm thick per 10 kg kit, m² 0.74

固化后材料典型性能

在25° C条件下固化24小时

物理特性:

邵氏硬度, ISO 868, Shore D 85
湿耐温, ° C >90
(CSA-Z245.20-06/CSA-Z245.21-06 Rating 1)

CSA标准注意事项: 在高温空气或水中储存24小时后, 金属板上的涂层(等级1)不能被去除干净

固化 7天 @ 25° C

物理特性:

玻璃化转变温度 (Tg) 76
TMA, ISO 11359-2, ° C
热膨胀系数 ISO 11359-2, K⁻¹:
Tg以下 1.73 × 10⁻⁰⁵
Tg以上 12.63 × 10⁻⁰⁵

抗压强度, ASTM D695 N/mm² 96.9
(psi) (14,000)

泥浆磨损测试 (重量损失), % 0.29
ASTM B 611

泥浆冲蚀试验 (重量损失), % 0.13
ASTM G 75

米勒测试 (重量损失), %
ASTM G 75-01:
2 小时 0.33
4 小时 0.43
6 小时 0.6

干磨测试 (重量损失), % 0.16
ASTM G 65

喷气冲蚀试验 (重量损失), %
ASTM G76-04:
角度 45° 0.089
角度 90° 0.074

固化后材料特性

剪切强度, ASTM D1002
喷砂钢 N/mm² 11.3
(psi) (1,600)



剪切强度, ASTM D1002
喷砂铝

N/mm² 9.5
(psi) (1,400)

注意事项

本产品不宜在纯氧/或富氧环境中使用, 不能作为氯气或它强氧化性物质的密封材料使用。

有关本产品的安全注意事项, 请查阅乐泰的材料安全数据资料(MSDS)。

不适用于产品规格

本文所 技术数据仅供参考. 请与您当地的质量部联系, 寻求对该产品规格的帮助和建议。

使用指南

表面处理

适当的表面处理对产品的长期性能至关重要。确切的要求随着应用的严重性、预期的使用寿命和初始基材条件的不同而不同。

1. 使用合适的清洗剂清除污垢、油油脂等, 如使用Loctite® SF 7840™ (Loctite® Natural Blue®清洗剂/脱脂剂) 的高压水清洗系统。(Loctite® Natural Blue® cleaner/degreaser)。
2. 对表面进行喷砂过处理至清洁程度接近白色金属(SIS SA 2½ /SSPC-SP 10)。
3. 喷砂后, 金属表面应使用无水清洁剂进行清洁, 如使用Loctite® SF 7365™, 并在使用本产品前让 干燥。在任何氧化或污染发生之前, 先进行涂覆。
4. 与盐溶液(如海水)接触的金属应喷砂和高压水冲洗, 放置24小时, 使金属中的任何盐渗出到表面。应进行氯化物污染试验。应该重复这个过程, 直到表面氯离子浓度低于50mg/ m²。

混合

1. 混合 4 份树脂1 份 固化剂 按照体积或重量。
2. 按照比例称量或将全部材料置于干净干燥混合面板上, 混合直至颜色均一。
3. 如果混合较大的量, 可以使用大扭矩电动或气动钻机上的螺旋混合叶片。
4. 当树脂和固化剂温度在 15 ° C 或以下, 预热树脂到 30 ° C 但不超过 40 ° C 。

使用方法:

1. 将完全混合的材料涂于做好处理的表面。
2. 首先将材料涂上非常薄的一层, 以“润湿”表面, 避免空气滞留。
3. 增加至所需厚度(最小6毫米), 避免有空气滞留 中。
4. 在 25 ° C 操作时间是30 分钟, 功能性固化时间是7 小时. 操作时间和固化时间取决于温度和质量-温度越高, 质量越大, 固化越快。

检测

- 施工完成后目视检查针孔和空洞。
- 涂层固化后, 重复目视检查以确认无针孔、空洞或损坏区域。
- 控制涂层厚度, 尤 是在关键点。
- 使用漏涂点检测器进行测试, 以保证涂层的连续性。

修复

在涂层中发现的任何空洞、针孔和低厚度区域都应该通过轻微的打磨、清洁和使用更多的产品来修复。

清除:

1. 使用清洁工具后立即使用合适的清洁剂, 如Loctite®SF 7365™或丙酮或异丙醇等溶剂。这种材料一旦固化, 就只能用机械方法除去。

环氧树脂使用技术提示

环境条件

- 相对湿度: <85%
- 环境温度: >15° C (60F) 或更高
- 基材温度必须一直高于露点温度3° C(7F)以避免部件上的水份凝结。

操作时间和固化时间取决于温度和质量:

- 温度越高, 固化速度越快。
- 材料质量越大, 固化速度越快。

加速环氧树脂在低温下的固化:

- 混合前, 在室温下储存环氧树脂或加热树脂、固化剂成分。勿使用明火。



- 对表面进行预热修复，直至触感温暖。
- 用帐幕遮住工作区域达到适宜的环境条件。

延缓环氧树脂在高温下的固化速度：

- 混合前，在室温下储存环氧树脂或冷却树脂、固化剂成分。
- 凉爽的早晨时间和避免阳光直射的阴凉处工作。

储存

将产品存放在未开封的容器中干燥的地方。储存信息可在产品容器标签上注明。

理想贮存条件：8° C 到21° C。如将该产品贮存在低于8° C 或高于28° C情况下，产品性质会受到不良影响。

从容器中取出的材料在使用过程中可能受到污染。不要将产品退回原始容器。汉高公司不承担产品受到污染或储存条件不同于先前规定的产品的责任。如果需要更多信息，请联系您当地的汉高代表。

单位换算

$$(^{\circ} \text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ} \text{F}$$

$$\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$$

$$\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$$

$$\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$$

$$\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$$

$$\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$$

$$\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$$

$$\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$$

$$\text{N} \cdot \text{m} \times 8.851 = \text{lb} \cdot \text{in}$$

$$\text{N} \cdot \text{m} \times 0.738 = \text{lb} \cdot \text{ft}$$

$$\text{N} \cdot \text{mm} \times 0.142 = \text{oz} \cdot \text{in}$$

$$\text{mPa} \cdot \text{s} = \text{cP}$$

免责声明

注：

本技术数据表（本表）所示之信息，包括对产品使用及应用的建议，均基于我司在制作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。产品可能有多种用途、并因用途变化及不受我司掌控的贵司操作条件的变化而变化。因此，汉高对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定，我司对与本表中的信息以及 他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任，因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的产品责任法中强制性规则所规定的责任不在此列。

若该产品由Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS and Henkel France SA 提供，则提请另行注意如下事项：

若汉高被裁定应承担责任，无论基于何种法律依据，汉高承担的责任均不超过该批交付产品本身的价值。

若该产品由Henkel Colombiana, S.A.S提供，以下免责应予适用：

本技术数据表（本表）所示之信息，包括对产品使用及应用的建议，均基于我司在制作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。汉高对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定，我司对与本表中的信息以及 他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任，但因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的强制性产品责任法所规定的责任不在此列。

若该产品由Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., or Henkel Canada, Inc. 提供，以下免责应予适用：

本文中所含的各种数据仅供参考，并不被认为是可靠的。对于任何人采用我们无法控制的方法得到的结果，我们恕不负责。自行决定把本产品用在本文中提及的生产方法上，及采取本文中提及的措施来防止产品在贮存和使用过程中可能发生的损失和人身伤害都是用户自己的责任。鉴于汉高公司明确声明对所有因销售汉高产品或特定场合下使用汉高产品而出现的所有问题，包括针对某一特殊用途的可商品化和适用性的问题，不承担责任。汉高公司明确声明对任何必然的或意外损失包括利润方面的损失都不承担责任。本文中所论述的各种生产工艺或化学成分都不能被理解为这些专利可以被 他人随便使用和拥有或被理解为得到了包括这些生产工艺和化学成分的汉高公司的专利许可证。建议用户每次在正式使用前都要根据本文提供的数据先做实验。本产品受美国、外国专利或专利应用的保护。

商标使用

除非另外说明，本文件中所有的商标均为汉高公司在美国或 它地方专利和商标管理部门的注册商标。

