

LOCTITE® PC 7226 APAC
又称为LOCTITE® Nordbak® Pneu-Wear™
6月 2020

产品描述:

LOCTITE® PC 7226 APAC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 ^{LMS}
外观 (固化剂)	灰色 ^{LMS}
组成	双组份-需要混合
混合比例, 按重量 树脂:固化剂	4 : 1
混合比例, 按体积 树脂:固化剂	4 : 1
固化方式	室温固化
应用	耐磨损
主要优点	● 小陶瓷微珠填充-抵御细小粉尘磨损 ● 延长设备使用年限 ● 易于混合和使用 ● 快速更新磨损表面-减少停机时间 ● 不流挂-在顶部和垂直表面上提供耐磨损性能

LOCTITE® PC 7226 APAC 气动耐磨防护剂是一种有小型陶瓷颗粒填充的双组份环氧胶泥, 适用于保护设备在干湿环境中免受细颗粒的磨损。典型应用包括在气动输送系统中提供保护内衬, 以及在-30至120° C (-20至250F)的使用温度下对弯头、渣浆泵、料斗、旋流器和集尘器进行修复和提供耐磨性。

未固化材料典型特性

树脂:
比重 kg/L 2.02至2.15
(lbs/gal) (16.8至17.9^{LMS})

闪点-见MSDS

固化剂:
比重 kg/L 2.07至2.19
(lbs/gal) (17.2至18.2^{LMS})

闪点-见MSDS

混合:
密度 @ 23 ° C, g/cm³ 2.02

用量 0.8 m² @ 0.63cm 厚度/11 kg
(8.7 ft² @ 0.25英寸 厚度25lb)

闪点-见MSDS

典型固化特性

固化特性

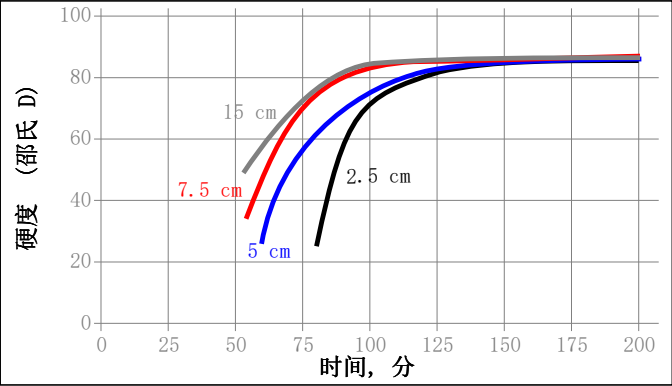
适用时间 @ 25 ° C, 分 30
凝胶时间 @ 25 ° C, 分 35至55^{LMS}
固化时间 @ 25 ° C, 小时 6

触感发硬时间 (Shore D = 20), @ 23° C, 分 :
2.5cm (1 in) 表面深度 75
5cm (2 in) 表面深度 65
7.5cm (3 in) 表面深度 60
15cm (6 in) 表面深度 55

结皮时间(表面光滑的时间), @23° C, 分 :
2.5cm (1 in) 表面深度 60
5cm (2 in) 表面深度 55
7.5cm (3 in) 表面深度 50
15cm (6 in) 表面深度 45

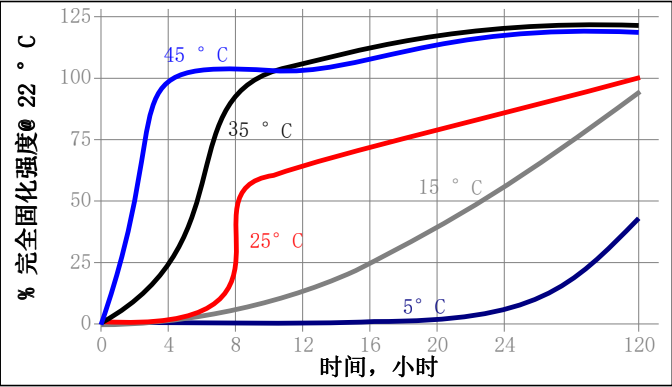
固化

下图显示硬度随时间及厚度的变化情。厚度是2.5 cm (1 in), 5 cm (2 in), 7.5 cm (3 in), and 15 cm (6 in)。



固化速度vs温度

下图显示依据ISO 604 抗压强度随温度的变化情。



固化后材料典型性能

物理特性:

邵氏硬度, ASTM D2240		86
导热系数 ASTM F 433, W/(m·K)		0.891
玻璃化转变温度 ISO 11359-2, °C		61
热膨胀系数 ISO 11359-2, K ⁻¹ :		
T _g 以下		25×10 ⁻⁶
T _g 以上		78×10 ⁻⁶
抗压强度, ISO 604	N/mm ² (psi)	103 (14,900)
压缩模量, ISO 604	N/mm ² (psi)	5,120 (742,200)
拉伸强度, ISO 527-2	N/mm ² (psi)	17.5 (2,550)
拉伸模量, ISO 527-2	N/mm ² (psi)	6,610 (958,600)
断裂伸长率, %		0.3
抗弯强度, ASTM D790	N/mm ² (psi)	56 (8,150)
弯模量, ASTM D790	N/mm ² (psi)	5,410 (784,620)

电气特性:

体积电阻, IEC 60093, ohm-cm	20×10 ¹²
表面电阻, IEC 60093, ohms	1.1×10 ¹⁵

固化后材料特性

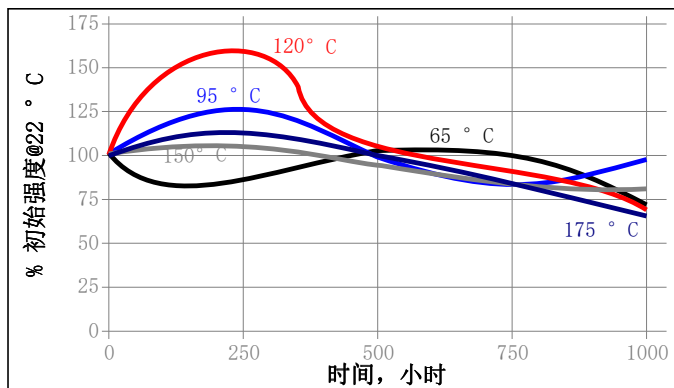
拉伸剪切强度, ISO 4587:		
标准喷砂低碳钢 (GBMS)	N/mm ² (psi)	5.5 (795)

典型耐环境抗性

拉伸剪切强度, ISO 4587:	
标准喷砂低碳钢 (GBMS)	

热老化

在所示温度下老化, 测试温度为23°C

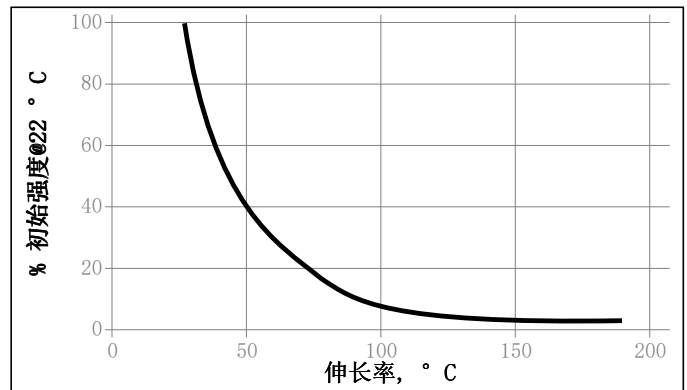


22°C 固化5天

热强度

在所示温度下测试

抗压强度, ISO 604



注意事项

本产品不宜在纯氧/或富氧环境中使用, 不能作为氯气或其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)。

使用指南

表面处理

正确的表面处理对该产品的长期性能至关重要。具体要求随应用的严重程度、预期的使用寿命和基材的初始条件而异。

1. 彻底清洁和打磨表面/如有可能可进行喷砂, 最后使用 Loctite® 清洗剂进行清洁, 如 Loctite® SF 7063™ 或 Loctite® SF 7070。表面处理越彻底, 应用性能越优异。
2. 可选低粘度环氧树脂材料, 如乐泰 7227™ 或 乐泰刷涂陶瓷可用作表面底漆。
3. 在垂直或顶部区域, 建议在使用 LOCTITE® PC 7226 APAC 耐磨防护剂之前, 先将膨胀金属网固定在基材上。

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. 如果树脂和固化剂的温度在 15°C 或以下, 则只将树脂预热到 32°C 左右, 但不能超过 38°C。

使用方法:

1. 将混合均匀的材料涂在处理好的表面上。
2. 戴上手套, 拿一个 25mm (1 英寸) 的混合好的材料球在表面进行摩擦以留下痕迹。通过润湿表面, 它可以确保达到最好的表面接触效果并避免有空气滞留其中。
3. 增加至所需厚度 (最小 6 毫米), 避免有空气滞留其中。
4. 25°C 下操作时间为 30 分钟, 功能性固化时间为 7 小时。

注意: 在接近固化复合材料的焊接或火焰切割时, 请使用认可的、正压式、供气式呼吸器。在固化复合材料附近的室内燃烧、焊接或火焰切割时, 使用经批准的自给式呼吸器。打磨或加

工固化复合材料时, 请使用经批准的防尘口罩。不要在复合材料上使用明火。参见材料安全数据表上的其他注意事项。

环氧树脂使用技术提示

工作时间和固化取决于温度和质量:

- 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:

- 环氧树脂室温保存.
- 预热修复表面, 直到摸起来温暖为止.

延缓环氧树脂在高温下的固化速度:

- 将树脂小块混合防止快速固化.
- 冷却树脂/硬化剂成分.

乐泰材料规范LMS

日期为7. 03, 2001 (树脂)和日期为July 03, 2001 (固化剂)。对于标明的特性, 每批产品均有测试报告。乐泰材料规范测试报告包括对客户有用的经选择的适用于规范的质量控制测试参数。另外, 还进行综合控制, 以确保产品质量与一致性。特殊客户规格要求可与汉高质保部协调

贮存条件

产品应被贮存在未开封原包装容器内, 存放于干燥处。贮存信息能在产品容器的标签上查阅。

最佳贮存: 8°C至21°C。贮存温度低于8°C或高于28°C会对产品的特性产生相反作用。不要将任何材料倒回原包装内。除了以上所指出的以外, 对于产品被污染或在某些条件下贮存, 汉高有限公司不承担责任。如需其他信息, 请与技术服务中心或客户服务代表联系。

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其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其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其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 of 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其它地方专利和商标管理部门的注册商标。

参考 0.0

