

## Полимоочевинная композиция ХТ-2115 для ремонта и защиты трубопроводов и оборудования от абразивного износа.

<b>Описание продукта</b>	Представляет собой двухкомпонентный полимоочевинный состав на основе изоцианатного предполимера ХТ-2115А и отвердителя аминного типа ХТ-2115Б.		
<b>Область применения</b>	Используется в качестве заливочного материала для восстановления и защиты от абразивного износа различного оборудования путем создания защитного слоя. Например, в пульповодах отводов и тройников для штрипсового камнераспиловочного станка «SIMEC», транспортеров гравия и другого оборудования. Устранение дефектов и защиты узлов промышленного оборудования от коррозии, налипания и абразивного воздействия. При смешивании компонентов образуется жидкий готовый к применению состав, который легко заливается или наносится кистью и затем (по мере загустения) выравнивается шпателем.		
<b>Характеристика продукта</b>	Композиция имеет высокую адгезию к различным конструкционным материалам. Отвержденный состав обладает высокой влаго- и химстойкостью, износостойкостью, а также эластичностью при низких температурах. Исходные компоненты не содержат летучих веществ.		
<b>Технические характеристики компонентов</b>	Показатель	Компонент	
		А	Б
	Внешний вид	Маловязкая жидкость от желтого до светло коричневого цвета	Однородная маловязкая коричневая жидкость. (* )
	Вязкость при 25°С, Па*с	0,6 - 1,0	1,0 - 5,0
	Плотность, г/см <sup>3</sup>	0,9 - 1,1	0,95 - 1,2
	Срок хранения при (15 - 30) °С в герметичной таре	12 месяцев	
	Упаковка	Чистые, сухие, продутые инертным газом канистры	
	Время желатинизации, мин, в пределах	5 - 8	
	Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	90	
	Водонепроницаемость при давлении 0,2 МПа в течение 24 ч	водонепроницаем	
	Твердость, Шор А, усл. ед., не менее	75	
	Адгезионная прочность клеевого соединения (пластины из алюминиевого сплава АМ-6), МПа, не менее	7,0	
	Теплостойкость при 185°С в течение 2 ч	Нет изменений геометрических размеров образца	
<b>Подготовка смеси и способ применения</b>	<p>Перед заливкой или нанесением материала поверхности должны быть очищены от ржавчины, грязи, масел до степени 3 по ГОСТ 9.402 и высушены. Температура оборудования должна быть не менее 15°С и не менее чем на 3°С выше точки росы. С целью повышения адгезии рекомендуется предварительная обработка поверхностей праймером ХТ-105. Праймер наносится кистью и через 2 часа обработанная поверхность готова к применению ХТ-2115. Вставки, формирующие заливочные полости, должны быть обработана антиадгезивом.</p> <p>Компоненты А и Б в соотношении 1:1 по весу (но не более 1,5 кг суммарно компонентов А и В) необходимо тщательно перемешать низкооборотной мешалкой (или ручной мешалкой) около 1 мин, не допуская воздухововлечения. Полученную смесь немедленно залить в требуемый объем или нанести на поверхность с помощью кисти или валика (минимальная толщина наносимого покрытия состава составляет 1 мм). При больших объемах заливки (более 5 литров) желательнее применение заливочного оборудования со статическим смесителем.</p>		
<b>Техника безопасности</b>	При работе с составом использовать защитные очки, перчатки, комбинезоны, либо другую защитную одежду. В случае попадания состава в глаза - промыть водой в течение 15 мин и немедленно обратиться за медицинской помощью. Рабочее место должно хорошо вентилироваться.		

(\* ) По требованию заказчика компонент Б может быть пигментирован в черный цвет.