

Термосталь 1400

Высокотемпературный герметик. Позволяет отремонтировать треснувшие или прогоревшие стальные и чугунные детали, работающие при температуре до 1400°C в условиях вибрации и напряжений. Высокотехнологичная разработка обеспечивает прочность ремонта, эквивалентную сварке, за счет химической реакции состава с железосодержащими материалами и диффузии ионов железа из состава в структуру поверхности металла.

ПРИМЕНЕНИЕ, РЕМОНТ ТРЕЩИН: Удалить ржавчину с помощью металлической щетки или абразивного круга (наждачной бумаги), в идеальном случае применение пескоструйной обработки. По возможности снять напряжение в трещине, просверлив отверстия диаметром 3 мм в углах трещины. Обезжирить растворителем. Можно удалить краску, грязь, ржавчину с помощью газовой горелки. Тщательно перемешать содержимое упаковки. Равномерно нанести состав на трещину. Для трещин или отверстий размером менее 9 мм толщина слоя состава должна быть примерно 6 мм и должна заходить за края трещины (отверстия) на 6-8 мм с каждой стороны. Для трещин и отверстий размером более 9 мм необходимо использовать мелкую стальную сетку и нанести два слоя состава с промежуточной сушкой первого слоя. Дайте просохнуть 3-4 часа, затем медленно нагрейте ремонтируемую деталь до рабочей температуры. Если в течение 10-15 минут в месте ремонта возникли пузырьки, значит вы плохо обезжирили поверхность либо недостаточно просушили первый слой состава. Эти участки должны быть зачищены и отремонтированы повторно. После прогрева (окончательной полимеризации) отремонтированный участок можно обрабатывать, сверлить, нарезать в нем резьбу. В случае соединения деталей либо при ремонте узлов, работающих под давлением, должна быть обеспечена механическая прочность ремонта за счет применения болтов, саморезов и пр.

РЕМОНТ ПРОГОРЕВШЕГО ГЛУШИТЕЛЯ: Вырезать заплатку из стального листа толщиной 0,8-1 мм с нахлестом 20-30 мм от краев прогара. Просверлить по периметру заплатки отверстия под саморезы. Согнуть заплатку по форме глушителя. Намазать составом заплатку по периметру. Привернуть заплатку саморезами. Обмазать составом шляпки саморезов и края стыков заплатки и глушителя.

СОЕДИНЕНИЕ ДВУХ ТРУБ ГЛУШИТЕЛЯ:

Вырезать прогоревшую часть. Подобрать ремонтный отрезок трубы большего диаметра. Обмазать смежные поверхности труб составом. Соединить трубы. Просверлить по периметру внешней трубы отверстия и зафиксировать ремонтируемый участок саморезами. Обмазать составом шляпки саморезов и края стыков труб.

РЕМОНТ ЖАРОСТОЙКИХ ТРУБ ТЕПЛООБМЕННИКОВ, РАБОТАЮЩИХ ПОД ДАВЛЕНИЕМ:

Зачистить прогоревший участок или место течи (трещину). Из жаростойкой стали или нержавеющей стали толщиной 1,5-2 мм вырезать заплатку с нахлестом 15-20 мм и подогнать ее по форме трубы. Нанести состав на трубу и заплатку. Наложить заплатку и зафиксировать ее хомутами из нержавеющей стали, которые обеспечат механическую прочность ремонта. Если трещина небольшая, то ее можно обмотать стальной проволокой (виток к витку) в 2 слоя, промазав каждый слой «Термосталью».

СОСТАВ: Мелкодисперсный стальной наполнитель, силикат натрия, функциональные добавки, составляющие ноу-хау компании.

ВНИМАНИЕ: При попадании внутрь выпейте воды или молока и обратитесь к врачу. При попадании на кожу промойте водой с мылом. При попадании в глаза тщательно промойте водой.