



## ЛИТЬЕВЫЕ СМОЛЫ

### DWH

Типы: чугун/сталь, алюминий, минерал.

**Литьевые смолы DWH** содержат свыше 80% металла в виде порошка или минеральных наполнителей в сочетании со специальными эпоксидными смолами. Они используются для восстановления поврежденных или изношенных отливок и деталей машин, а также насосов, турбин, валов, подшипников и др. изделий и для изготовления инструментов, шаблонов, моделей, приспособлений и т.д.

**Литьевые смолы DWH** пригодны для заделывания отверстий, раковин, каверн в литейных изделиях.

**Литьевые смолы DWH** крепко и надежно соединяют между собой все без исключения металлы, стекло, бетон, дерево, керамику и многие другие материалы.

Для отверждения не нужны ни давление, ни температура или специальные устройства. После отверждения все марки DWH подвергаются обычной инструментальной обработке. Хорошая устойчивость к химическим воздействиям.

Технические данные:

Марка DWH:	DWH 310/310 FL чугун/сталь	DWH311/311FL алюминий	DWH 312 минерал	DWH 314 минерал
------------	-------------------------------	--------------------------	--------------------	--------------------

Структуры: специальные эпоксидные смолы с наполнителями без содержания растворителей

Вязкость: жидкий и пастообразный; добавлением порошка-загустителя можно добиться «шпательной» консистенции. Если из-за долгого хранения смола загустела, ей можно вернуть рабочую форму, нагрев до 60° (перед тем как добавить отвердитель опять охладить до комнатной температуры!).

Окончательная прочность: приблизительно через 20 ч.; извлекать из формы можно

приблизительно через 10ч Свойства: очень хорошая адгезия, теплостоек, не дает усадки,

холодноотверждающийся Термостойкость: от -30°C до +180°C (кратковременно) Усадка

после отверждения: практически нет Влагопоглощение: практически нет

**Дозировка:** смола и отвердитель поставляются в подобранных друг к другу рабочих упаковках и таким образом перерабатываются. Необходимо хорошо перемешать!

**Инструменты для переработки:** шпатель или мешалка для перемешивания. Нанесение слоями шпателем, заливка из банки или нагнетание посредством картуш.

**Оперативное время:** около 1 часа при +20°C

**Нанесение:** возможно слоем любой толщины.

**Температура переработки:** не ниже 0° С, оптимальная температура при + 20° С

**Загуститель:** подходит для всех марок DWH. Расфасовка по 500 г. Если после перемешивания смолы и отвердителя консистенция будет слишком жидкая, можно замешивать столько порошка-загустителя, пока не будет получена желаемая «шпательная» смесь.

**Применение:** устранение дефектов любого рода, например, пазов и бороздок, сращений, креплений, покрытий, ремонты трубопроводов, все работы по тех. обслуживанию на изношенных и выбитых деталях, восстановление коррозионных деталей и т.д.

	DWH 310 пастообраз- ный	DWH 310 FL жидкий	DWH 311 пастообраз- ный	DWH 311 FL жидкий	DWH 312 пастообраз- ный	DWH 314 пастообраз- ный
Удельный вес	2,6	2,1	2,4	1,7	1,7 •	1,7
Доля наполнителей	80%	70%	75%	70%	78%	75%
Прочность при сжатии Н/мм <sup>2</sup>	170	168,5	155	152,5	195	183
Прочность при изгибе Н/мм <sup>2</sup>	115	125	95	90	117,5	128
Прочность при растяжении Н/мм <sup>2</sup>	71,5	73,5	68	70	72,5	70,5

Указания по переработке DWH:

- 1) Весь без остатка отвердитель залить в банку со смолой; медленно размешивать шпателем, пока более жидкий отвердитель не перемешается с более вязкой смолой.
- 2) Перемешивание около 3-4 минут механической мешалкой при 100 об./мин; время от времени собирать остатки смолы с краев, дна банки и с миксера и хорошо перемешивать с остальной массой.
- 3) Несколько раз сильно постучать по банке с перемешанным материалом, чтобы лопнули пузырьки воздуха. Жидкие марки перелить тонкой струёй; пасты размазать тонким слоем по пластине.
- 4) Пастообразные марки: сначала с нажимом нанести тонкий адгезионный слой, затем шпателем нанести оставшийся материал.

Жидкие марки: залить в место дефекта тонкой струёй или с помощью картуши медленно впрыскивать в подготовленное полое пространство.

Практические советы во избежание ошибок в применении:

Пузырьки/поры: слишком маленький смеситель и/или слишком большая скорость перемешивания; предварительно не перемешали вручную; не удалили воздух; неподходящая смесительная емкость.

Недостаточное отверждение: недостаточно перемешаны смола и отвердитель; нарушена дозировка; Не перемешанные остатки смолы в смесительной емкости.

Преждевременное застывание: слишком высокая температура в помещении; хранение в слишком ® теплом месте; замешано слишком много материала; слишком долго оставался в емкости.

Комплект упаковки: 100 г, 250 г, 500 г, 1000 г (включая смолу и отвердитель).