



Пропитывающая композиция АНАТЕРМ-ПК80

ТУ 2257-428-00208947-2004 (изм. 1,2,3,4,5)

Композиция предназначена для герметизации литых деталей из чугуна, сплавов меди, алюминия, пропитки изделий порошковой металлургии, а также пористых материалов (бетон, древесина и др.).

Обладая высокой проникающей способностью, **Анатерм – ПК80**, легко заполняет поры, трещины, пустоты и быстро отверждается при температуре 90- 120°C.

ОСНОВНЫЕ ДОСТОИНСТВА АНАТЕРМ-ПК80:

- высокая надежность герметизации;
- отсутствие растворителей и компонентов, вызывающих коррозию;
- низкий расход (от 3 г на 1 кг литья);
- поставка в готовом к применению состоянии;
- высокая термостойкость (от – 60°C до +150°C);
- высокая химостойкость к маслам, топливу, антифризам, растворителям, кислотам, щелочам, инертность к воздействию радиации.

Анатерм – ПК80 не меняет свои свойства при хранении в течение 1 года при температурах до +30°C.

Анатерм – ПК80 относится к 4 классу малоопасных соединений, разрешено его использование в промышленном производстве.

Анатерм – ПК80 особенно эффективен при вакуумной пропитке. Процесс вакуумной пропитки с применением **Анатерм – ПК80** состоит из 3-х основных стадий:

1. Заполнение пор в изделиях пропитывающей композицией.
2. Смывка **Анатерм – ПК80** с поверхности изделий водой.
3. Отверждение композиции в порах изделий при температуре +90°...+120°C в воде или на воздухе.

Подробная схема технологического процесса вакуумной пропитки приведена в таблице.

СХЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ВАКУУМНОЙ ПРОПИТКИ

Порядок и наименование операций	Условия проведения	Основное назначение операций
1. Подготовка изделий к пропитке	Промывка, обезжиривание, сушка	Обеспечение надежности герметизации, сохранение свойств пропитываемой композиции.
<p>2. Пропитка: Загрузка чистых сухих изделий в сетчатую корзину</p> <p>Вакуумирование изделий в емкости для пропитки (автоклаве)</p> <p>Пропитка изделий</p> <p>Стравливание вакуума</p>	<p>Размещение изделий углублениями (отверстиями) вниз, избегая плотного прилегания друг к другу</p> <p>Поддержание в автоклаве вакуума (6-15) x 10⁻³ атм. (5–10 мм.рт.ст.) в течение 5-7 мин.</p> <p>Медленная подача Анатерм-ПК80 в автоклав. Поддержание вакуума(6-15) x 10⁻³ атм. (5–10 мм.рт.ст.) в течение 5-7 мин.</p> <p>Выдержка изделий в Анатерм - ПК80 при атмосферном давлении или избыточном в 5-6 атм. в течение 5-8 мин.</p>	<p>Сокращение расхода Анатерм-ПК80 за счет предотвращения уноса в «карманах» изделий, исключение склеивания соприкасающихся изделий вследствие отверждения Анатерм- ПК80 в зазорах между ними</p> <p>Освобождение пор от обезжиривающих жидкостей и воздуха.</p> <p>Заполнение пор пропитываемой композицией. Медленная подача исключает вспенивание и удар струи композиции в крышку автоклава.</p> <p>Повышение эффективности пропитки за счет дополнительного вдавливания пропитываемой композиции в поры.</p>
3. Выгрузка изделий из автоклава	Встряхивание корзины с изделиями, центрифугирование (до 120 мин ⁻¹), выдержка корзины в подвешенном состоянии	Сокращение расхода Анатерм-ПК80. Уменьшение загрязненности промывных вод на следующей стадии.
<p>4. Промывка изделий:</p> <p>Первая промывка</p> <p>Добавочная промывка</p>	<p>Смывание композиции с поверхности изделий в промывной емкости водой при температуре окружающей среды путем поступательно- вращательного движения корзины или душированием в течение 1-2 мин.</p> <p>Помещение корзины с изделиями на 1-2 мин во 2-ую промывную емкость с подогретой водой (но не выше 50оС), возмущаемой перемешиванием (душированием).</p>	<p>Удаление остатков Анатерм-ПК80 с поверхности изделий.</p> <p>Обязательная стадия для изделий, покрываемых в дальнейшем лакокрасочными или гальваническими покрытиями.</p>
5. Отверждение Анатерм-ПК80 в порах изделий	<p>Погружение корзины в емкость с горячей водой (90-100оС) на 15-30 мин. Или в воздушную печь при температуре 100-120оС.</p> <p>Для изделий из материалов с высокой коррозионной активностью рекомендуется в воду добавлять антиокислительные присадки</p>	Герметизация пор отвержденным Анатерм- ПК80
6. Выгрузка изделий		

За дополнительной информацией обращаться по адресу:

РОССИЯ, 606000, г.Дзержинск Нижегородской обл.

АО “НИИ полимеров”

Телефоны (8313) 24-25-00, 24-25-25; факс (8313) 24-25-26, 24-25-27;

<http://www.nicp.ru>; e-mail: niip@nicp.ru