

Состав для монтажа судовых двигателей и оборудования Loctite Fixmaster Marine Chocking Руководство по применению

Обучение применению состава для монтажа судовых двигателей
и оборудования Loctite Fixmaster Marine Chocking



Excellence is our Passion

Содержание

- 1. Подготовка – список необходимых продуктов**
- 2. Подготовка – список необходимых материалов**
- 3. Очистка**
- 4. Изготовление "опалубки"**
- 5. Перемешивание и заливка**
- 6. Операции, выполняемые после отверждения материала**

1. Подготовка – список необходимых продуктов

- Loctite Fixmaster Marine Chocking (включая 15% запаса)
- Loctite 5980 – клеящий состав для изготовления "опалубки"
- Loctite 3463 – клеящий состав для передней пластины
- Loctite 8106 –консистентная смазка для защиты болтов и труб
- Loctite 7063 – очиститель для чистки поверхности под подкладку
- Loctite 8192 – разделительный состав для передней пластины
- Terostat 8550– очиститель для инструмента
- Terostat IX – гибкий клеящий состав для заделки течей

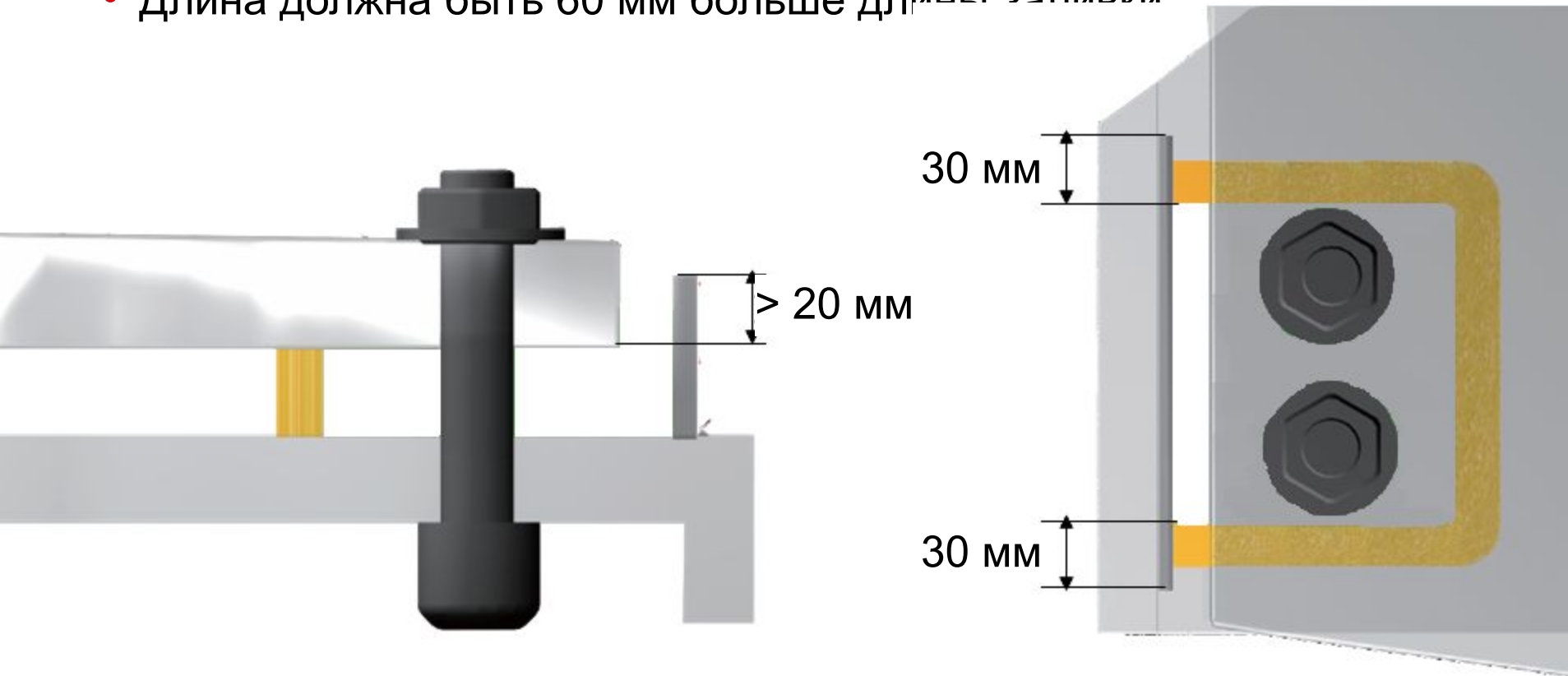
2. Подготовка – список необходимых материалов

- Чертеж с изображением места изготовления и размера заливки
- Заливка и температура окружающей среды (от 15°C до 25°C)
- Полоса из паралона
- Кубики из паралона
- Передняя металлическая пластина (толщиной 5 мм)
- Ручная электрическая дрель (200 – 300 об/мин, не менее 1100 Вт)
- Смеситель
- Лазерный термометр
- Персональные средства защиты (очки, перчатки ...)
- Измеритель твердости по Барколу

2. Подготовка – список необходимых материалов

Передняя пластина

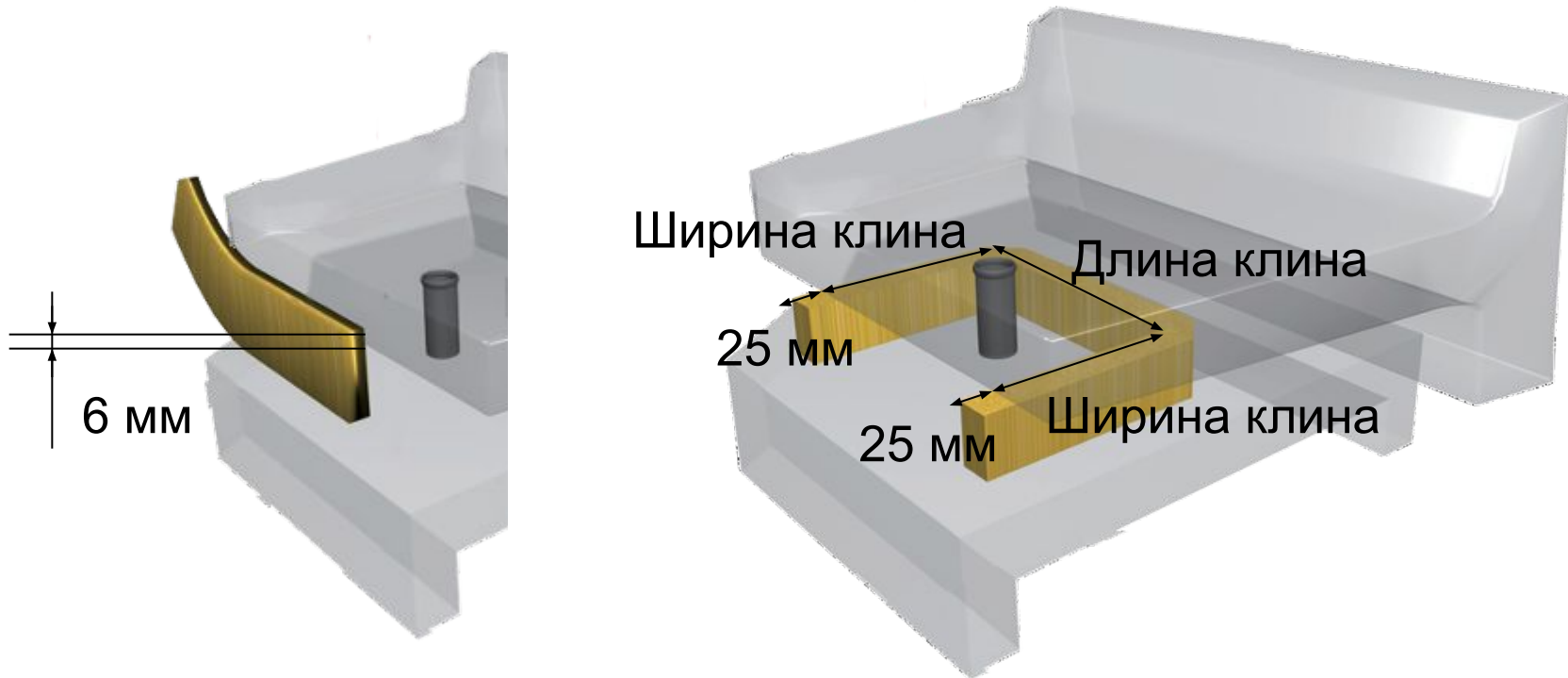
- Высота должна быть >20 мм толщины полимерного клина
- Длина должна быть 60 мм больше длины записи



2. Подготовка - список необходимых материалов

Паралон.

- Толщина 25 мм
- Высота: на 6 мм выше толщины клина
- Длина = длина клина + (2 x ширина клина) + (2 x 25мм)



3. Очистка

- Необходимо очистить все поверхности
 - Необходимо удалить остатки масла и консистентной смазки
 - Необходимо удалить влагу
 - Необходимо удалить пыль
 - Необходимо удалить ржавчину
 - Необходимо удалить толстый слой краски
 - Необходимо удалить посторонние частицы
 - ...

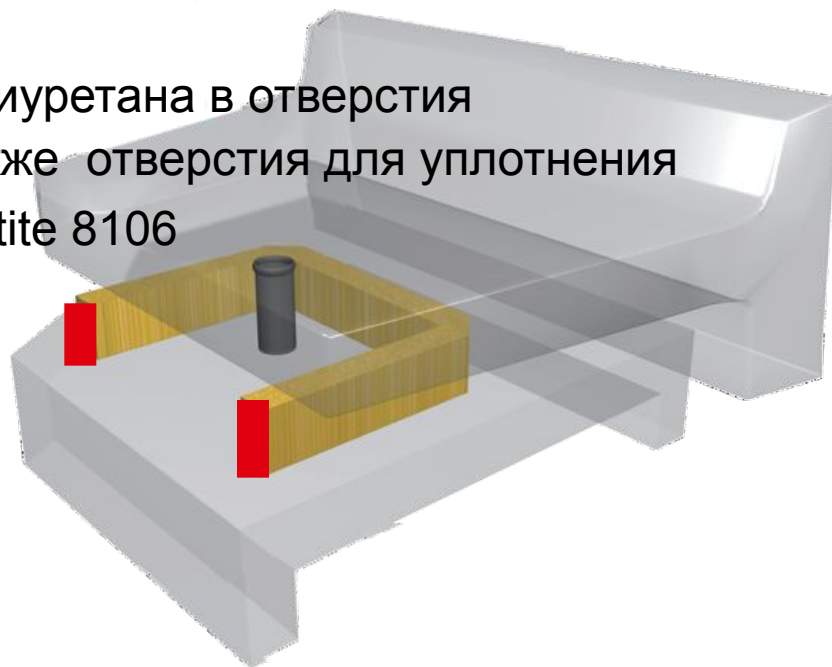
- Для чистки использовать Loctite 7063 и чистую ткань
- Регулярно менять ткань



4. Изготовление "опалубки"

Трубка из вспененного полиуретана ,паралон.

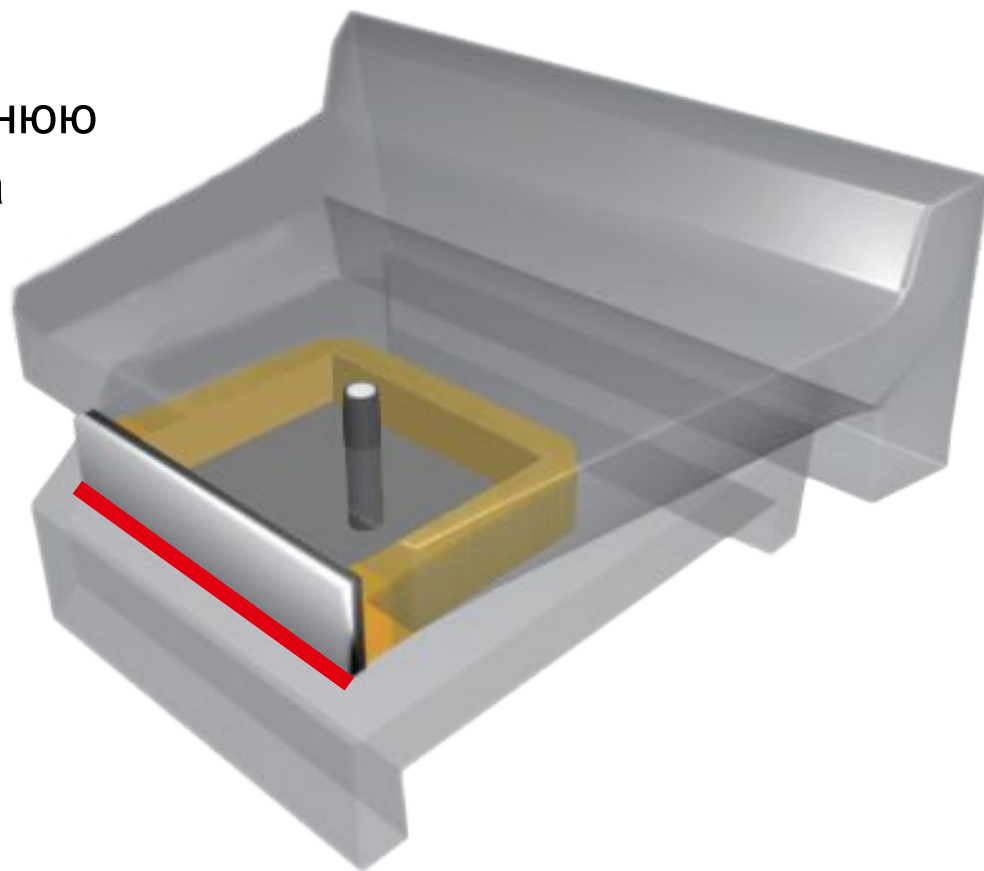
1. Установить полосу из паралона по периметру места, подготовленного для заливки (см. чертеж)
 - Паралоновая полоса должна выступать за пределы места заливки (от 15 до 20 мм) и образовывать собой форму для заливки
2. Установите трубки из вспененного полиуретана в отверстия для установки болтов крепления, а также отверстия для уплотнения
 - Покрыть снаружи трубку слоем Loctite 8106
3. Нанести Loctite 5980 на оба торца



4. Изготовление "опалубки"

Передняя пластина

4. Приложите переднюю пластину к торцам паралоновых полос
5. Нанесите и уплотните переднюю пластину с помощью состава Loctite 3463



4. Изготовление "опалубки"

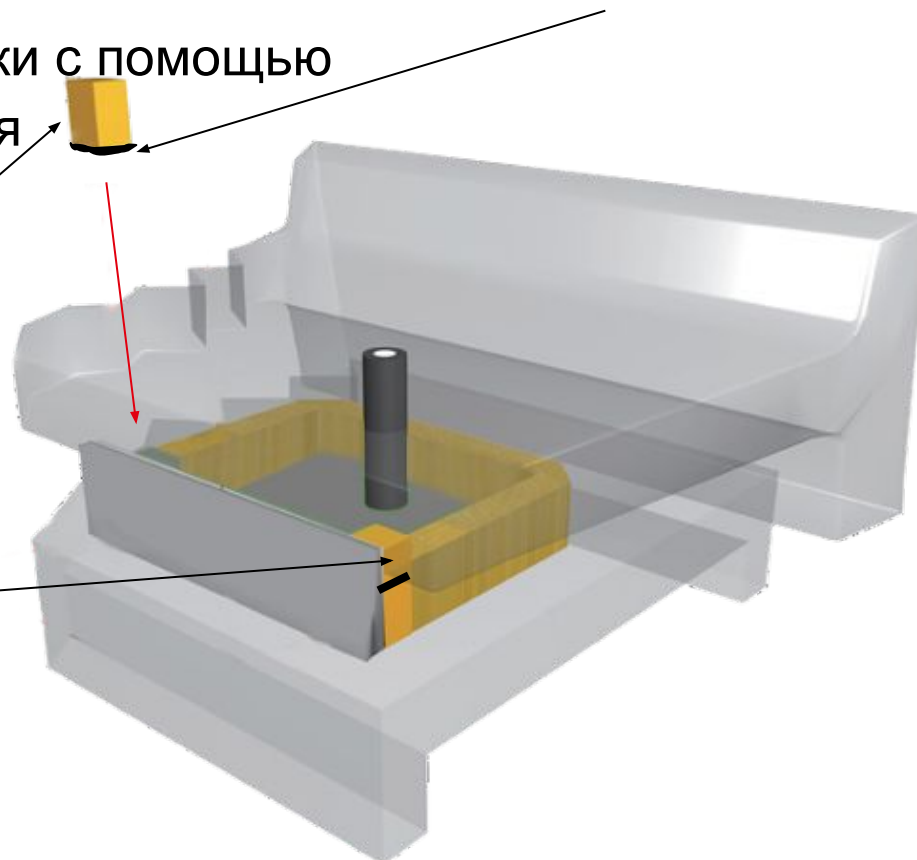
Паралоновые вставки

6. Вырежьте гибкие кубики из паралона

7. Вклеить паралоновые кубики с помощью Loctite 5980 для завершения уплотнения формы для заливки

Паралоновые
кубики

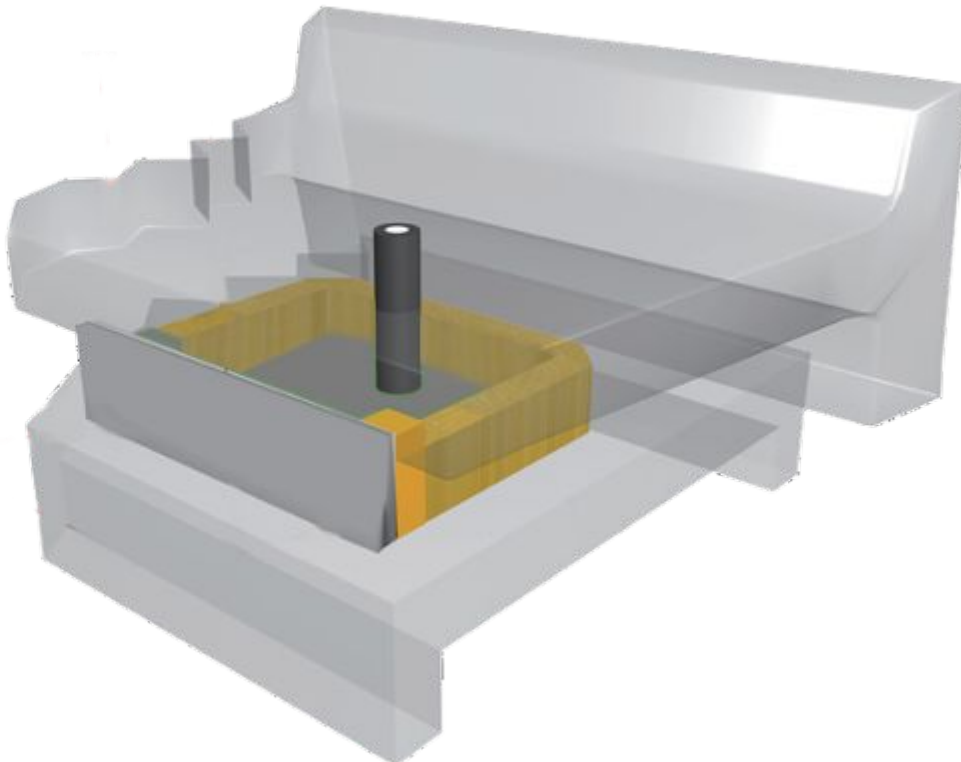
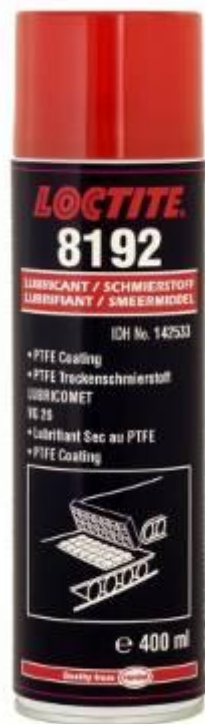
Loctite 5980



4. Изготовление "опалубки"

Защита передней пластины

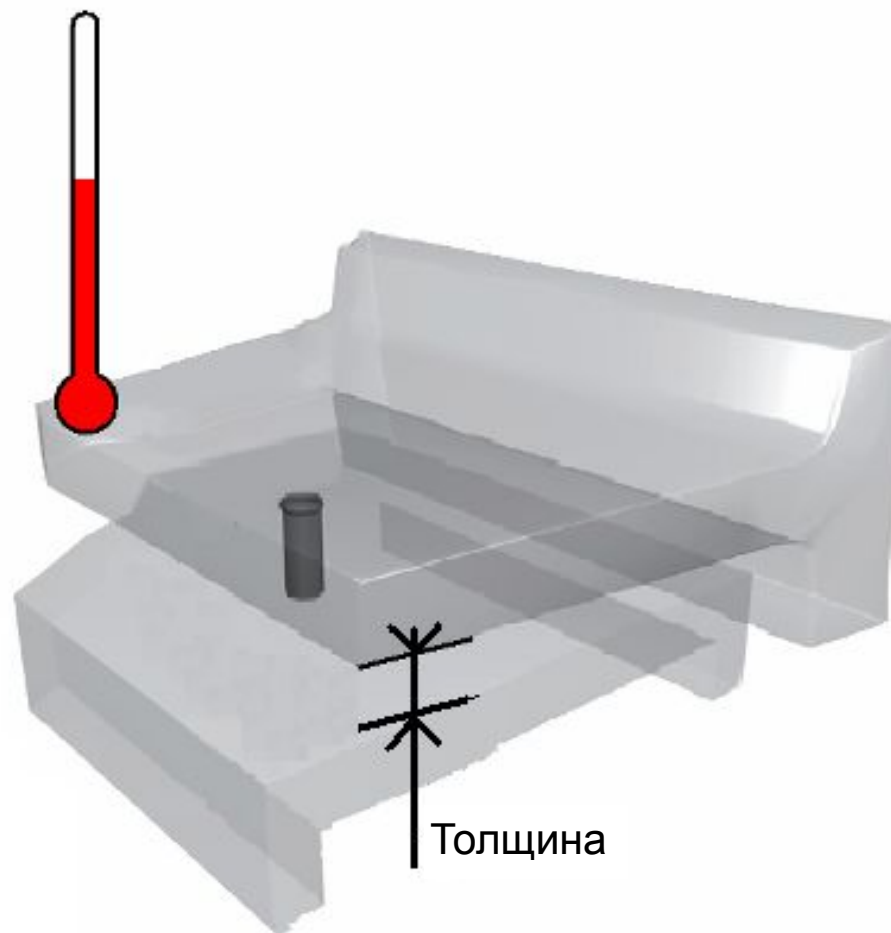
8. Нанесите методом распыления Loctite 8192 на внутреннюю поверхность передней пластины



5. Перемешивание и заливка

9. Измерьте температуру в зоне заливки

10. Измерьте фактическую толщину полимерного клина



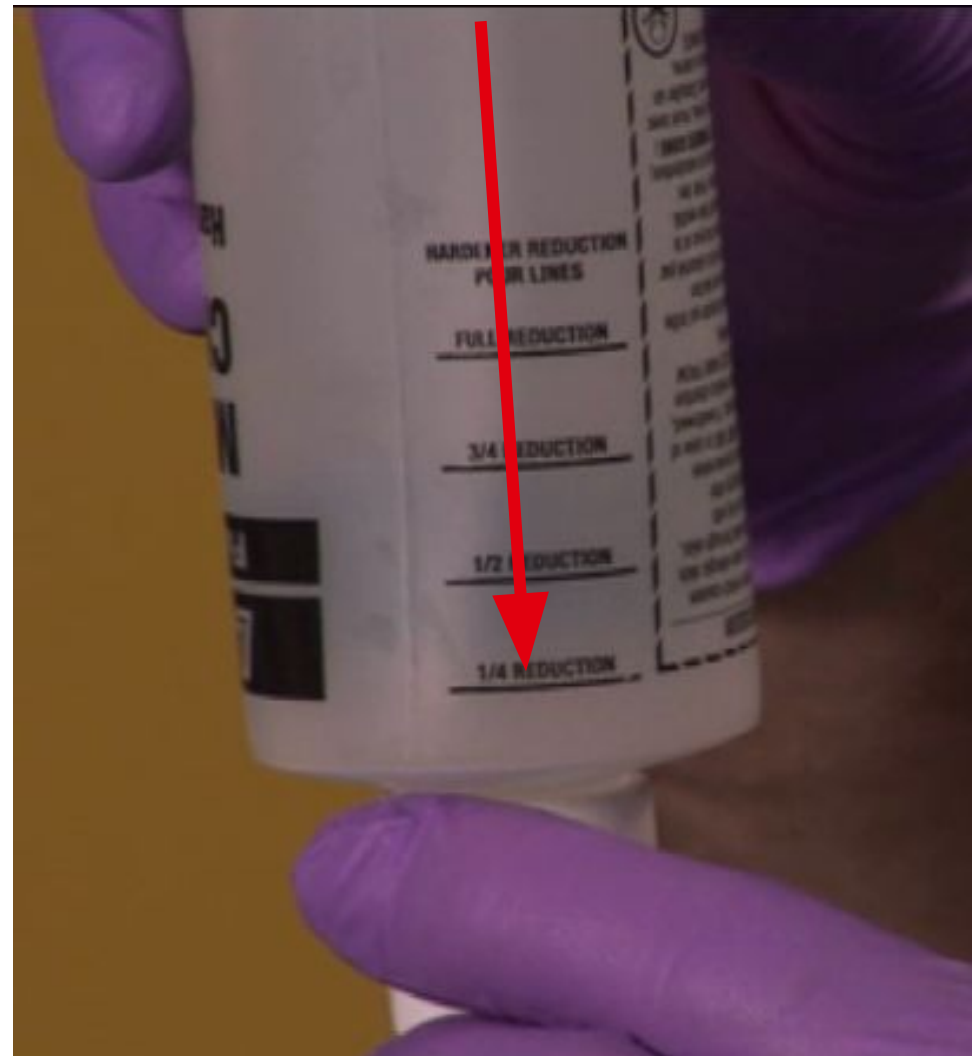
5. Перемешивание и заливка

11. Выберите правильную пропорцию для добавления отвердителя
 например, температура в зоне изготовления подкладки = 25°C
 толщина подкладки = 40 мм

		Температура					
		13-16	16-18	18-21	21-24	24-27	27-29
Глубина заливки (мм)	0 – 6	отсутствие усадки	отсутствие усадки	отсутствие усадки	отсутствие усадки	отсутствие усадки	отсутствие усадки
	6 – 13	отсутствие усадки	отсутствие усадки	отсутствие усадки	отсутствие усадки	отсутствие усадки	отсутствие усадки
	13 – 19	отсутствие усадки	отсутствие усадки	отсутствие усадки	отсутствие усадки	отсутствие усадки	отсутствие усадки
	19 – 25	отсутствие усадки	отсутствие усадки	отсутствие усадки	отсутствие усадки	отсутствие усадки	отсутствие усадки
	22 – 38	отсутствие усадки	отсутствие усадки	отсутствие усадки	отсутствие усадки	отсутствие усадки	усадка до 1/4
	38– 44	отсутствие усадки	отсутствие усадки	отсутствие усадки	отсутствие усадки	усадка до 1/4	усадка до 1/4
	44 – 51	отсутствие усадки	отсутствие усадки	отсутствие усадки	усадка до 1/4	усадка до 1/4	усадка до 1/2
	51 – 57	усадка до 1/4	усадка до 1/4	усадка до 1/4	усадка до 1/2	усадка до 3/4	усадка до 3/4
	57 – 64	усадка до 1/4	усадка до 1/2	усадка до 1/2	усадка до 1/2	усадка до 3/4	усадка до 3/4
	64 – 70	усадка до 1/2	усадка до 3/4	усадка до 3/4	усадка до 3/4	полная усадка	полная усадка
	70 – 76	усадка до 3/4	полная усадка	полная усадка	полная усадка	полная усадка	полная усадка
>76	полная усадка	полная усадка	послойная заливка	послойная заливка	послойная заливка	послойная заливка	

5. Перемешивание и заливка

12. Вылейте нужное количество отвердителя в емкость со смолой
- Переверните емкость вверх дном
 - Выдавите нужное количество продукта (следуя по меткам)



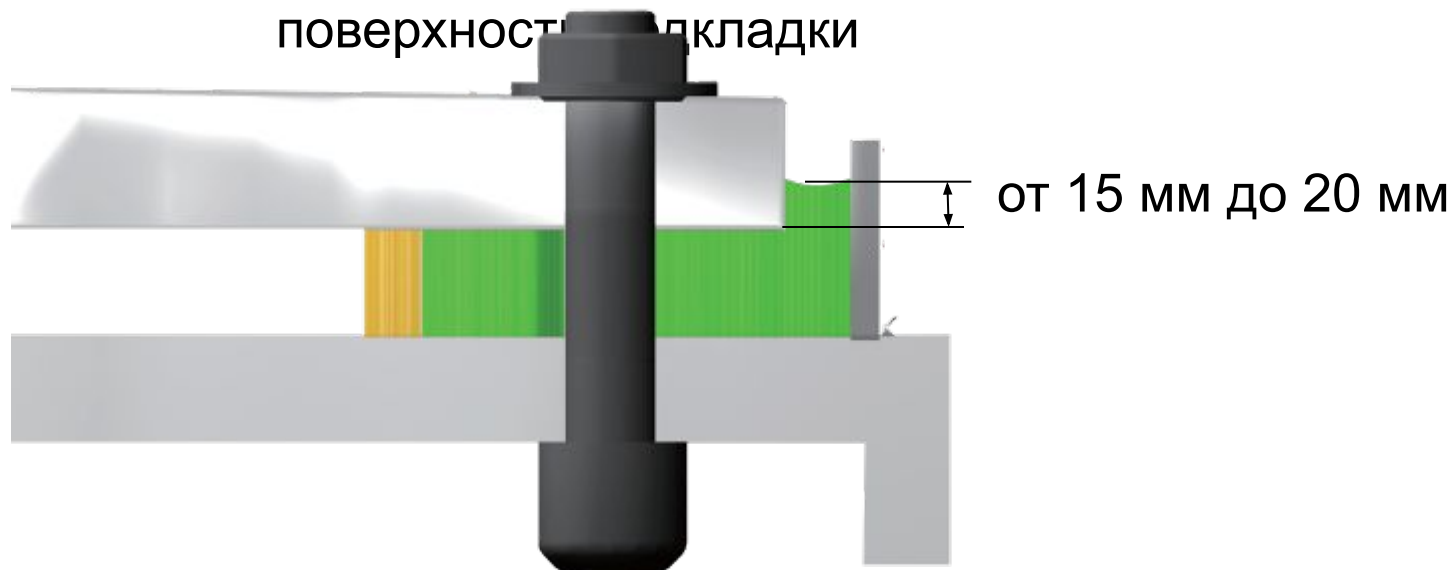
5. Перемешивание и заливка

13. Тщательно перемешайте смолу и отвердитель, пока продукт не будет равномерным по составу (не видно следов добавления отвердителя)
- Старайтесь избегать попадания воздуха
 - Выполните перемешивание продукта на малых оборотах дрели (от 200 до 300)
14. После достижения однородной массы – продолжить перемешивание еще несколько минут.



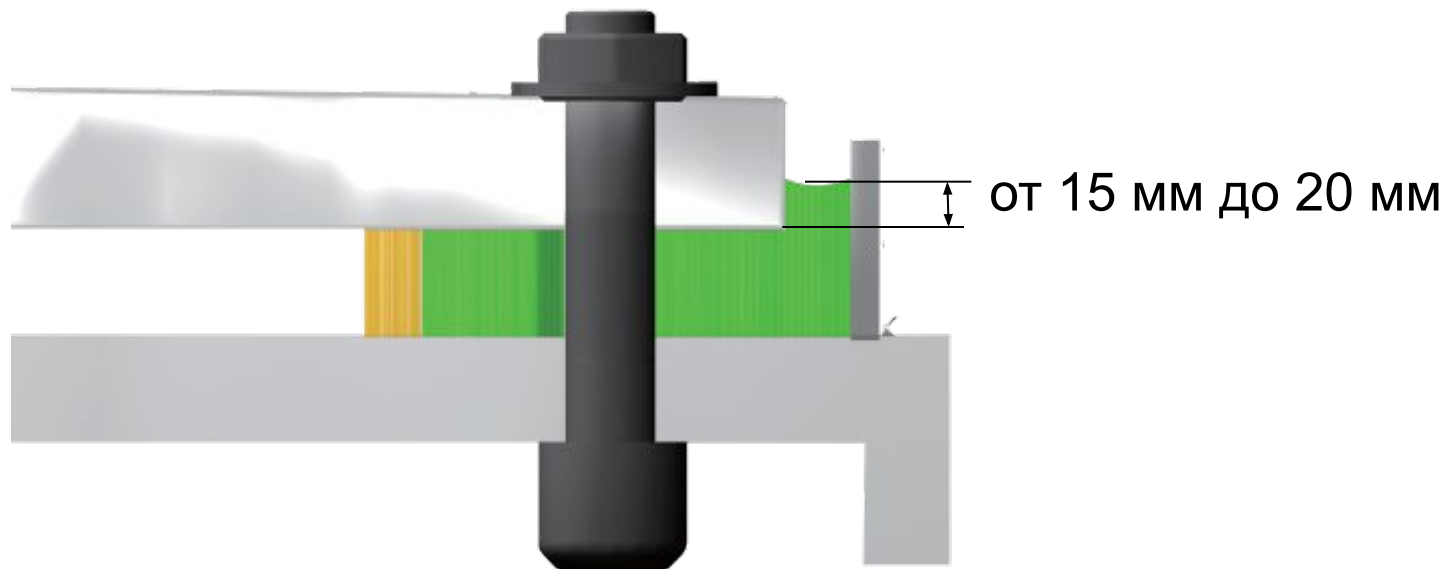
5. Перемешивание и заливка

15. Залейте подготовленный продукт в форму для заливки
- Старайтесь избегать попадания воздуха в продукт
 - Заливка осуществляется только в одном месте
 - Заливайте не спеша
 - Заливка осуществляется на 15 - 20 мм выше верхней поверхности подкладки



5. Перемешивание и заливка

16. Регулярно проверяйте уровень продукта в форме, при необходимости доливайте
17. Вылейте некоторое количество продукта в чашку (образец для контроля со стороны классификационного общества)



5. Перемешивание и заливка

18. Рекомендации

- Доведите смолу до одинаковой консистенции перед тем, как добавлять отвердитель
- Запрещено выскребать остатки продукта из емкости (там могут быть частицы неперемешанного продукта)
- Выждите, пока захваченный воздух выйдет из зоны заливки подкладки
- Очистите остатки неотвердевшей смолы с инструмента, используя Terostat 8550
- Проверяйте наличие утечек во время и после заливки
- Устранять утечки с помощью Terostat IX
- Подготовьте необходимые материалы для снятия емкости (пенная лента или пластина с отверстиями)

6. Операции, выполняемые после отверждения материала

- Снять переднюю пластину
- Снять пенопластовую трубку
- Измерить твердость (продукта, залитого в форму и продукта в чашке)
- *[ослабить распорный винт]*
- *[затянуть болты]*
- Снять "опалубку"