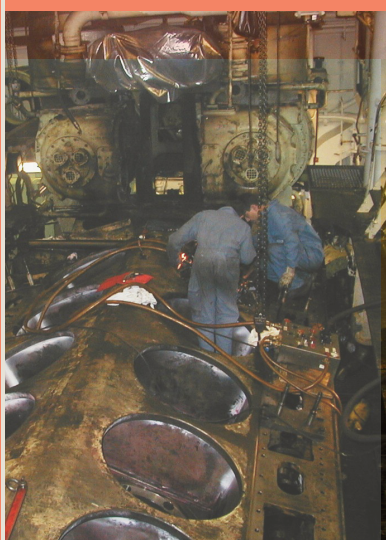


Ремонт поврежденных деталей машин

- В любой точке мира
- В любое время
- Быстрое решение
- Перспективное решение
- Защита от коррозии
- Одобрено Класификационным обществом
- Короткий срок поставки
- Разумные цены



WENCON®

repair solutions for you

www.wencon.com

WENCON ApS
15, Jyllandsvej
DK-5400 Bogense
Denmark
Tel. +45 6481 1010
wencon@wencon.com
www.wencon.com

1. ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

2. ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

3. ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

4. ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

5. ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

6. сертификат об утверждении

Index - Chapter 1

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

- Wencon Cream
- Wencon Rapid
- Wencon Coating
- Wencon Hi-Temp
- Wencon Putty
- Wencon Pipe Tape
- Wencon Exhaust Compound
- Wencon UW Cream
- Wencon UW Coating
- Wencon UW Putty
- Wencon Ceramic Cream
- Wencon Ceramic Coating
- Wencon Accessories
 - Wencon Cleaner
 - Wencon Release Agent
 - Wencon Reinforcement Tape
 - Wencon Aggregate
 - Wencon Mixed Filler
 - Wencon Application Tools
- Wencon Repair Kits
- Wencon Blaster

WENCON®

ОПИСАНИЕ
ПРОДУКТА

No. 4 - 01.04.2013

Wencon Cream

Основная многоцелевая эпоксидная смесь для ремонта и восстановления поврежденных металлических деталей

- Широкое применение
- Сильное прилипание ко всем поверхностям
- Низкая температура твердения
- Легкость смешивания и нанесения
- Полная обработка

Wencon Cream – это основная двухкомпонентная эпоксидная смесь, обладающая широкими возможностями применения для ремонта и восстановления изношенных, поврежденных, треснувших и подверженных коррозии металлических деталей.

Применяется для ремонта поврежденных коррозией танков, корпусов насосов, рабочих колес, клапанов, труб, лицевой стороны фланцев, гнезд роликовых подшипников, изношенных валов, гидравлических плунжеров и теплообменников. Также Wencon Cream является превосходным наполнителем.

Wencon Cream схож во многих свойствах с металлами, имея особенность прилипания к металлическим поверхностям, делая Wencon смесь подходящей для ремонта корродированных и изношенных металлов.

Wencon Cream не является токопроводящим веществом и поэтому не может корродировать или подвергаться биметаллической коррозии. После твердения смесь становится устойчивой к маслу, воде, соленой воде и большинству разбавленных кислот и множеству растворителей.

Крем Wencon жаропрочен начиная с 60° C в коррозионных, и под большей нагрузкой - до 250° C, когда нанесение смеси происходит заливанием.

После затвердения, Wencon Cream можно обрабатывать и сверлить, как металл. Смесь имеет консистенцию пасты и легко наносится лопаткой, даже на вертикальные поверхности.

Wencon продукты предназначены для простого использования и расходуются экономично. Удобный состав смеси (объемом 1:1) уменьшает отходы до минимума, и большие удельные объемы заполняют широкие области покрытия.

Номера продукта

No. 1010 Wencon Cream, 1 кг единица

IMPA no.

812335

ISSA no.

75.553.20



Размешать в пропорции 1:1



WENCON®

ОПИСАНИЕ
ПРОДУКТА

Общее описание

Двухкомпонентная эпоксидная ремонтная смесь пастовой консистенции, не содержащая растворителей.

Подготовка поверхности

Поверхность всегда должна быть чистой и обезжиренной.

Нанесение на новую стальную поверхность:

- очистить дробительной струей согласно SA 2,5
- если дробеструйная очистка не возможна, используйте шлифовку
- после шлифовки поверхность должна быть обезжирена с моющим средством Wencon

Ремонт старой стальной поверхности:

- очистить дробительной струей согласно SA 2,5
- испарить воду и соль
- очистить дробительной струей согласно SA 2,5
- нанести слой толщиной 75 микронов

Состав смеси

Смешать объемом 1:1. Мешать до получения ровного цвета.

Нанесение

Wencon Cream можно нанести лопаткой.

Жизнеспособность

Зависит от смешанного количества и температуры. Жизнеспособность смеси небольшого количества, приблизительно 30-60 минут при 20°C

Время твердения

Твердеет за 10-15 часов при 20°C.

Более быстрое инфракрасное отверждение

Продукт тестирован и подходит для инфракрасного отверждения. Инфракрасное излучение, используемое при отверждении, значительно уменьшит время такового. Результат может быть разным, в зависимости

от обстоятельств и используемого оборудования.

Обрабатываемость материала

После затвердения продукт можно обрабатывать как металл.

Технические данные

Твердость по склероскопу D: 75 (DIN 53505)

Предел прочности на разрыв: 14,3 N/мм² (DIN 53454)

Прочность на сжатие:

Модуль упругости: 1689 N/мм² (DIN 53454)

Rcrack: 58 N/мм² (DIN 53454)

Удельный объем

775 см³ в килограмме

Термостойкость

Коррозия: 60°C

Под небольшой нагрузкой: 120°C

Как наполнитель: 250°C

Остойчивость к химическим веществам

соленой воде, большинству разбавленных кислот, щелочи, а также - множеству растворителей.

Срок годности

При 20°C: 3 года

Меры предосторожности

Читайте инструкцию по применению и спецификацию о безопасном использовании материала.

Wencon Rapid

Быстро твердеющая многоцелевая эпоксидная смесь для ремонта и восстановления поврежденных металлических деталей

- Быстро твердеющая, — уменьшает время простоя
- Широкий диапазон применений
- Хорошая адгезия со всеми поверхностями
- Простое смешивание и нанесение
- Удобная в использовании комплектация

Wencon Rapid — быстро твердеющая, двухкомпонентная, широко применяемая эпоксидная смесь для аварийных ремонтов и технического обслуживания.

Типичное применение — аварийные ремонты, ограниченные временем на их проведение и стоимостью. Wencon Rapid очень хорошо подходит для нанесения в тех случаях, где требуются более толстые слои материала, поскольку смесь быстро застывает и становится твердой. Смесь может использоваться как для ремонта при обслуживании, так и в качестве наполнителя.

Wencon Rapid по своим свойствам схож с металлами и вместе с особенностью прилипания ко всем металлическим поверхностям делает ремонтную смесь хорошо подходящей для ремонта корродированных и изношенных металлов.

Wencon Rapid не является токопроводящим материалом и поэтому не может корродировать или подвергаться биметаллической коррозии.

После отверждения смесь является стойкой к маслам, пресной и солёной воде, большинству разбавленных кислот и множеству растворителей.

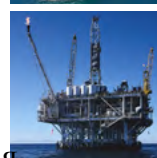
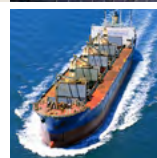
Температурный диапазон варьируется от 60° C в коррозионных средах под большой нагрузкой до 250° C когда смесь наносится как наполнитель.

Wencon Rapid после отверждения можно обрабатывать и сверлить как металл. Смесь имеет консистенцию пасты и легко наносится лопаткой и на вертикальные поверхности.

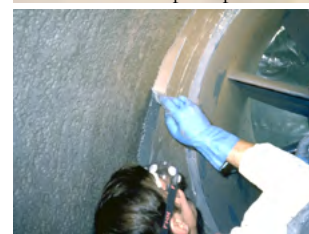
Для удобства, Wencon Rapid доступен в двух вариантах: Однокилограммовая ёмкость для ремонта больших объёмов и ёмкость 8x125 г для быстрого и небольшого объёма ремонтных работ.

Продукты Wencon предназначены для простого использования и экономично расходуются. Удобный состав смеси (объёмом 1:1) уменьшает расход до минимума.

Номера продукта:		IMPA no.	ISSA no.
No. 1000	Wencon Rapid, 1-килограммовая ёмкость	812347	75.553.21
No. 1005	Wencon Rapid 8, 8x125 г ёмкость	812343	75.553.22



No. 4 - 01.04.2013



Общее описание

Быстро твердеющая двухкомпонентная эпоксидная ремонтная смесь пастообразной консистенции, не содержащая растворителей..

Подготовка поверхности

Поверхность всегда должна быть чистой и обезжиренной.

Нанесение на новую стальную поверхность:

- очистить струей дроби согласно SA 2,5
 - если дробеструйная очистка не возможна, используйте шлифовальную машину
 - после шлифовки поверхность должна быть обезжирена моющим средством Wencon
- Ремонт старой стальной поверхности:
- очистить струей дроби согласно SA 2,5
 - испарить воду и соль
 - очистить струей дроби согласно SA 2,5
 - нанести смесь толщиной 75 микрон

Состав смеси

Смешивать в объёмной пропорции 1:1 до получения ровного цвета.

Нанесение

Wencon Rapid можно нанести лопаткой.

Жизнеспособность

Зависит от количества и температуры. Жизнеспособность смеси сделанной в небольших количествах приблизительно 10-20 минут при 20°C

Время отверждения

Твердеет за 40-90 минут при 20°C.

Более быстрое инфракрасное отверждение

Продукт тестирован и подходит для инфракрасного отверждения. Инфракрасное излучение, используемое при отверждении, значительно уменьшит время такового. Результат может быть разным, в зависимости от обстоятельств и используемого оборудования.

Обрабатываемость материала

После отверждения продукт можно обрабатывать как металл.

Технические данные

Твердость по склероскопу D: 81 (DIN 53505)

Предел прочности на разрыв: 9,2 N/мм2 (DIN 53454)

Прочность на сжатие:

Модуль упругости: 2891 N/мм2 (DIN 53454)

Rcrack: 112 N/мм2 (DIN 53454)

Термостойкость

709 см3 на килограмм

Температуростойкость

Коррозия: 60°C

Под небольшой нагрузкой: 120°C

Как наполнитель: 250°C

Устойчивость к химическим веществам

Смесь является стойкой к маслам, пресной и солёной воде, большинству разбавленных кислот и щелочей, также ко множеству растворителей.

Срок годности

При 20°C: 3 года

Меры предосторожности

Читайте инструкции по применению и спецификацию по безопасному использованию материала.

WENCON®

ОПИСАНИЕ
ПРОДУКТА

Wencon Coating (покрытие)

Универсальное и экономично расходуемое покрытие для общего ремонта, технического обслуживания и работ по защите.

- Хорошая адгезия со всеми поверхностями
- Эффективная двойная система покрытия
- Легкое смешивание и нанесение
- Экономный расход
- Полностью обрабатываемое

Покрытие Wencon – двухкомпонентное жидкое широко применяемое эпоксидное покрытие. Продукт обеспечивает гладкое непористое покрытие, которое является стойким к биметаллической коррозии, легкой химической агрессии, коррозии, эрозии и ударам. Область применения – покрытие поверхностей, восстановленных после повреждения, защита танков, насосов, клапанов, торцевых крышек охладителей и так далее, против коррозии и биметаллической коррозии, также разнообразные мелкие и большие ремонтные работы и работы по техническому обслуживанию.

Покрытие Wencon было разработано для использования на морских судах, в офшорном оборудовании и промышленности, и подходит для широкого применения.

Покрытие Wencon стойкое к воздействию масел, пресной и солёной воды, большинству разбавленных кислот и щелочей, а также множеству растворителей. Жаропрочность в коррозионных средах и под большой нагрузкой - до 90° C; в случаях, когда покрытие наносится как заливочная масса - до 250° C

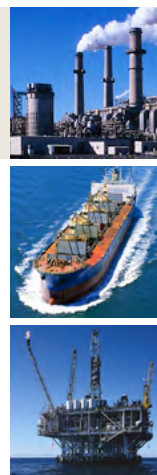
Wencon является системой двойного покрытия и, следовательно, поставляется двух различных цветов: белого

и синего. Продукт имеет жидкую консистенцию и наносится щеткой, роликом или лопаткой.

Продукты Wencon отличаются простотой в использовании и экономичным расходом. Удобный состав смеси (объёмом 1:2) уменьшает отходы до минимума; высокие удельные объёмы дают высокие нормы покрытия.

Номера продукта:

Но. 1020	Wencon Coating, белое, 0,5 кг	812337	IMPA no.	ISSA no.
No. 1030	Wencon Coating, синее, 0,5 кг	812338	75.553.10	75.553.11



No. 4 - 01.04.2013



Размешать в пропорции 1:2



WENCON®

ОПИСАНИЕ
ПРОДУКТА

Общее описание

Двухкомпонентное, не содержащее растворителей, жидкое эпоксидное покрытие для защиты против биметаллической коррозии, коррозии, эрозии и ударов.

Подготовка поверхности

Поверхность всегда должна быть чистой и обезжиренной.

Нанесение на новую стальную поверхность:

- округлить с радиусом 2 мм
- очистить струей дроби согласно SA 2,5
- нанести слой толщиной 75 микрон

Ремонт старой стальной поверхности:

- округлить с радиусом 2 мм
- очистить струей дроби согласно SA 2,5
- испарить воду и соль
- нанести слой толщиной 75 микрон

Состав смеси

Смешать компоненты в объемной пропорции 1:2 до получения однородного цвета.

Нанесение

Покрытие Wencon можно нанести лопаткой или щеткой.

Повторное покрытие

Покрытие Wencon – система двойного покрытия. Время нанесения повторного покрытия может варьироваться в пределах от одного до трех часов в зависимости от температуры. Второй слой наносится пока первый слой все еще липкий.

Если первый слой полностью отвердел, необходима легкая очистка струей дроби или обработка наждачной бумагой перед нанесением второго слоя.

Жизнеспособность

Зависит от количества и температуры. Жизнеспособность покрытия, смешанного в небольших количествах, приблизительно 20-30 минут при 20°C

Время отверждения

Покрытие твердеет за 10 -15 часов при 20°C.

Более быстрое инфракрасное отверждение

Продукт тестирован и пригоден для инфракрасного отверждения. Инфракрасное излучение, используемое при отверждении, значительно уменьшит время такового. Результат может быть разным, в зависимости от обстоятельств и используемого оборудования.

Обрабатываемость материала

После затвердевания продукт можно обрабатывать как металл.

Технические данные

Твердость по склероскопу D: 80

Предел прочности на разрыв: 12,9 N/мм2 (DIN 53454)

Прочность на сжатие:

Модуль упругости: 2199 N/мм2 (DIN 53454)

Rcrack: 95 N/мм2 (DIN 53454)

Удельный объем

730 см3 на килограмме

Норма расхода

Теоретическая: 0,80 кг на м2 при 600 микронах

Практическая: 1,0 кг на м2

Термостойкость

Коррозия: 60°C

Под небольшой нагрузкой: 120°C

Как наполнитель: 250°C

Устойчивость к химическим веществам

Покрытие является стойким к маслам, воде, солёной воде, большинству разбавленных кислот, также ко множеству растворителей.

Срок годности

При 20°C: 3 года

Меры предосторожности

Читайте инструкции по применению и спецификацию по безопасному использованию материала.

Wencon Hi-Temp

Высококачественное покрытие для ремонта и защиты в высоко температурных и агрессивных окружающих средах

- Устойчивость высокой температуре
- Хорошая химическая устойчивость
- Превосходные качества механического износа
- Хорошая адгезия со всеми поверхностями
- Полностью обрабатываемое

Wencon Hi-Temp – высококачественное двухкомпонентное жидкое эпоксидное покрытие, разработанное для применения в местах больших нагрузок. Продукт обеспечивает гладкое непористое покрытие, которое является стойким к высоким температурам, сильной химической агрессии и износу, а также к биметаллической коррозии.

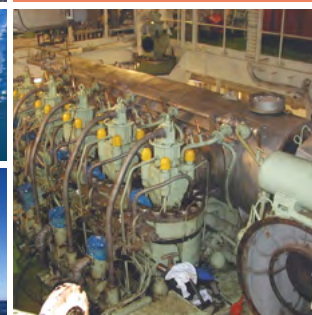
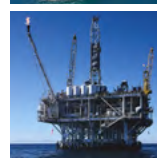
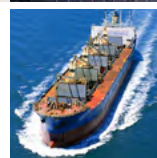
Типичное применение – покрытие поверхностей, восстановленных после повреждения, включая рихтовку систем инертных газов, ремонт генераторов пресной воды, горячих труб и обогревательных змеевиков, защита танков, насосов и клапанов против химического и механического воздействия, коррозии и биметаллической коррозии. Wencon Hi-Temp был разработан для использования на морских судах, в офшорном оборудовании и промышленности, а также в индустрии с повышенными требованиями.

Wencon Hi-Temp устойчив к воздействию масел, пресной и солёной воды, к большинству щелочных добавок и растворителей. Температурный диапазон применения от 160° С в коррозионных средах и под большой нагрузкой до 300° С, когда покрытие используется как наполнитель.

Wencon Hi-Temp является системой двойного покрытия и, следовательно, поставляется двух различных цветов: желтого и зеленого. Продукт жидкий и наносится щеткой, роликом или лопаткой.

Wencon продукты разработаны для простого и экономичного использования. Удобный состав смеси (объёмом 1:2) уменьшает отходы до минимума, а высокие удельные объёмы дают высокие нормы покрытия.

Номера продукта	IMPA №	ISSA №
№ 1050 Wencon Hi-Temp, желтое, 500 г емкость	812345	75.553.12
№ 1060 Wencon Hi-Temp, зеленое, 500 г емкость	812346	75.553.13



No. 4 - 01.04.2013



Общее описание

Двухкомпонентное, не содержащее растворителей, жидкое эпоксидное покрытие для защиты против износа, биметаллической коррозии и химической агрессии высоких уровней при высоких температурах.

Подготовка поверхности

Поверхность всегда должна быть чистой и обезжиренной.

Нанесение на новую стальную поверхность:

- округлить с радиусом 2 мм
- очистить струей дроби согласно SA 2,5
- нанести толщиной 75 микрон

Ремонт старой стальной поверхности:

- округлить с радиусом 2 мм
- очистить струей дроби согласно SA 2,5
- испарить воду и соль
- нанести толщиной 75 микрон

Состав смеси

Смешать объёмом 1:2. Мешать пока не образуется однородная масса по цвету.

Нанесение

Покрытие Wencon покрытие можно нанести лопаткой или щеткой.

Повторное покрытие

Wencon покрытие – система двойного покрытия. Время нанесения повторного слоя может варьироваться в пределах от одного до трех часов в зависимости от температуры. Второй слой наносится пока первый все еще липкий. В случае полного отверждения первого слоя необходима легкая очистка струей дроби или обработка наждачной бумагой перед нанесением второго слоя.

Жизнеспособность

Зависит от количества и температуры. Жизнеспособность покрытия, смешанного в небольших количествах приблизительно 20-40 минут при 20°С

Время отверждения

Твердеет за 10-24 часа при 20°С.

Более быстрое инфракрасное отверждение

Продукт тестирован и подходит для инфракрасного отверждения. Инфракрасное излучение, используемое при отверждении, значительно уменьшает время такового.

Результат может быть разным, в зависимости от обстоятельств и используемого оборудования.

Обрабатываемость материала

После отверждения продукт можно обрабатывать как металл.

Технические данные

Твердость по склероскопу D: 82
Предел прочности на разрыв: 13,8 N/мм2 (DIN 53454)
Прочность на сжатие:
Модуль упругости: 4284 N/мм2 (DIN 53454)
Rcrack: 96 N/мм2 (DIN 53454)

Удельный объем

680 см3 на килограмм

Норма покрытия

Теоретическая: 0,86 кг на м2 при 600 микрон
Практическая: 1,0 кг на м2

Термостойкость

Коррозия: 160°С
Под небольшой нагрузкой: 220°С
Как наполнитель: 300°С

Устойчивость к химическим веществам

Покрытие является стойким к маслам, пресной и солёной воде и большинству кислот и щелочей, также ко множеству растворителей.

Срок годности

При 20°С: 3 года

Меры предосторожности

Читайте инструкции по применению и спецификацию по безопасному использованию

Wencon Putty (мастика)

Быстро твердеющий, подготовлен для использования, сформованный, эпоксидный ремонтный пластичный стержень.

- Твердеет за 10-20 минут
- Легко отрезать, размять, нанести
- Замазывает и уплотняет трещины, утечки и отверстия
- Хорошо прилипает ко всем сухим и обезжиренным поверхностям
- Полностью обрабатываемая

Мастика Wencon— очень быстро твердеющая, двухкомпонентная эпоксидная смесь, поставляемая в практическом и удобном в использовании виде.

Эта многоцелевая эпоксидная паста идеальна для широкого диапазона аварийного ремонта, где требуется чрезвычайно быстро твердеющая и сформованная смесь. Типично применяется для герметизации, заделывания и заполнения трещин, утечек и отверстий в трубах, фланцах, танках и т.д.

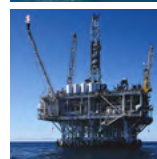
Основы и активатор запрессованы в 125 г пластичный стержень. Просто срежьте требуемое количество ремонтной смеси, разомните до получения ровного цвета и нанесите на поврежденный участок. Мастика Wencon твердеет за 10-20 минут, ее можно обрабатывать через 30 минут. Полная механическая прочность достигается только за 2 часа.

Мастику Wencon после отверждения можно обрабатывать и сверлить как металл.

Мастика Wencon по многим свойствам схожа с металлами, которые вместе с особенностью прилипания ко всем металлическим поверхностям, делает ремонтную смесь очень подходящей для ремонта корродированных и изношенных металлов.

Мастика Wencon не является токопроводящим веществом и поэтому не может корродировать или подвергаться биметаллической коррозии. После отверждения смесь является стойкой к маслам, пресной и солёной воде, большинству разбавленных кислот и множеству растворителей.

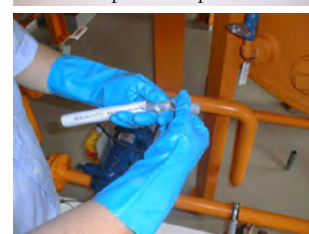
Жаропрочность располагается в промежутке от 60° C в коррозионных средах и под большой нагрузкой, до 250° C, когда смесь наносится как заливочная масса.



No. 4 - 01.04.2013



Отрезать и размешать



Общее описание

Особенно быстро твердеющий двухкомпонентный эпоксидный ремонтный пластичный стержень.

Подготовка поверхности

Поверхность всегда должна быть чистой, сухой и обезжиренной. Прилипание будет лучше если перед нанесением мастики поверхность будет обработана шлифовальной машиной или очищена струей дробы.

Состав смеси

Срежьте нужное количество ремонтной смеси и разминайте пока не получится ровный цвет. Каждый пластичный стержень содержит и основу, и активатор.

Нанесение

После смешивания нанесите мастику Wencon на подготовленную поверхность и вотрите или вдавите ее в поверхность пальцами. Для лучшего прилипания детали можно нагреть.

НЕ ЗАБУДЬТЕ НАДЕТЬ ПЕРЧАТКИ.

Жизнеспособность

Зависит от количества и температуры. Жизнеспособность смешанной в небольших количествах мастики приблизительно 3-6 минут при 20°C

Время отверждения

Начальное затвердевание – 10-20 минут и смесь готова к обработке только через 30 минут.

За 2 часа смесь достигает полной механической прочности.

Обрабатываемость материала

После отверждения продукт можно обрабатывать как металл.

Технические данные

Твердость по склероскопу D: 85
Предел прочности на разрыв: 4,6 N/мм² (DIN 53454)
Прочность на сжатие: 35,14 N/мм² (DIN 53454)

Удельный объем

500 см³ на килограмм

Термостойкость

Коррозия: 60°C
Под небольшой нагрузкой: 120°C
Как наполнитель: 250°C

Устойчивость к химическим веществам

Смесь является стойкой маслам, пресной и солёной воде, большинству разбавленных кислот и щелочей, также ко множеству растворителей.

Срок годности

При 20°C: 3 года

Меры предосторожности

Читайте инструкции по применению и спецификацию по безопасном использовании материала.

Номера продукта

№ 1040 Wencon Putty, 8x125 г единица

IMPA № ISSA №

812342 75.553.40

WENCON®

ОПИСАНИЕ
ПРОДУКТА

Wencon Pipe Tape (трубная лента)

Лента для срочного ремонта протекающих труб

- Быстрое и эффективное использование
- Не надо смешивать – Не нужны инструменты
- Реагирует с водой
- Готова к использованию за 10 секунд – твердеет за 10 минут
- Подходит для всех труб и поверхностей

Лента для труб Wencon – быстро твердеющая лента для ремонта труб, специально разработанная для быстрого и эффективного ремонта трещин, утечек, разломов и пористой коррозии в трубопроводах, используемых для воды, масел, пара, большинства газов и растворителей. Лента для труб Wencon хорошо герметизирует, является стойкой к температуре и химическим веществам.

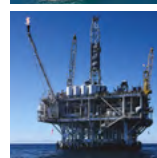
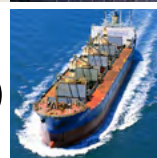
Лента для труб Wencon - предварительно пропитанная стекловолокном лента, готовая к использованию после размачивания в воде в течении 10 секунд. После ремонта через 10 минут лента отвердевает и труба может использоваться как обычно. Окончательное отверждение происходит в течении 1 часа. Вязано – нетканая структура стекловолокна придает ленте максимальную прочность и облегчает ремонт угловых соединений, колен и других профилированных фитингов.

Лента для труб Wencon бывает двух стандартных размеров: 5x150 см предназначена для труб диаметром до 45 мм и 5x350 см предназначена для труб до 75 мм. Для окончания ремонта труб большего диаметра используйте вторую ленту. Для ремонта с лентой для труб Wencon инструменты не нужны.

Кроме того в комплекте имеются защитные перчатки и полиэтиленовые пакеты для воды.

Если труба не может быть слита или когда требуется ремонт при высоком давлении, можно использовать мастику Wencon для остановки утечки и укрепления ремонта.

Ремонтный комплект для труб Wencon содержит мастику Wencon, а так же ремонтные ленты, перчатки и полиэтиленовые пакеты.



№ 4 - 01.04.2013



Номера продукта

№ 1045 Wencon Pipe Tape, 5 единицы (5x150 см)	IMPA №	ISSA №
№ 1046 Wencon Pipe Tape, 4 единицы (4x350 см)	812344	75.553.30
№ 1044 Wencon Pipe Tape, 2 единицы (10x350 см)	812348	75.553.31
№ 1047 Wencon Pipe Repair Kit, 2 единицы/125 г (5x150 см + мастика)		
№ 1048 Wencon Pipe Repair Kit, 5 единицы/125 г (5x150 см + мастика)		

WENCON ApS • Jyllandsvej 15 • DK-5400 Bogense •
Phone +45 6481 1010 • wencon@wencon.com • www.wencon.com

WENCON®

ОПИСАНИЕ
ПРОДУКТА

Общее описание

Лента для труб Wencon – быстро твердеющая лента специально разработанная для быстрого и эффективного ремонта трещин, утечек, разломов и пористой коррозии в трубопроводах, используемых для воды, масел, пара, большинства газов и растворителей. Лента для труб Wencon, стойкая к температуре и химическим веществам, также хорошо герметизирует поврежденный участок.

Подготовка поверхности

Подготовьте поверхность отчистив и обработав наждачной бумагой участок вокруг повреждения. Обезжиривание моющим средством Wencon значительно улучшит прилипание.

Состав смеси

Лента для труб Wencon трубная лента предварительно пропитана полиуретаном и реагирует с водой.

Нанесение

Выберите нужный размер лента для труб Wencon.

Подготовьте поверхность, очистив и обработав наждачной бумагой участок вокруг повреждения.

Остановите утечку с мастикой Wencon, если это необходимо.

Распакуйте ленту для труб Wencon и, размочив ее в воде в течение 10 секунд, плотно оберните вокруг трубы с 50%-ым перекрытием.

Рекомендуется минимально 9 полных обмоток.

Усиьте натяжение ленты смачивая и заглаживая внешнюю сторону.

Жизнеспособность

3-6 минут в зависимости от температуры воздуха и воды.

Отверждение

Лента твердеет за 10 минут. Окончательное отверждение происходит в течении 1 часа (при 20°C)

WENCON ApS • Jyllandsvej 15 • DK-5400 Bogense •
Phone +45 6481 1010 • wencon@wencon.com • www.wencon.com

Обрабатываемость материала

Механическая обработка после отверждения не требуется.

Технические данные

Давление трубы без мастики Wencon: 10 Bar*)

Давление трубы с мастикой Wencon: 50 Bar *)

Прочность на изгиб: ASTM D709 111 N/мм2

Предел прочности на разрыв: ASTM D638 172 N/мм2

Прочность на сжатие: ASTM D695 180 N/ мм2

Прилипание при однодюймовом перекрытии: 19 N/мм2

Электрическая прочность диэлектрика: 16 KV/мм

Термостойкость

Постоянная: 120°C

Максимум: 150°C

Устойчивость к химическим веществам

Лента является стойкой к маслам, пресной и солёной воде, разбавленным кислотам и щелочам.

Срок годности

При 20°C: 3 года

Меры предосторожности

Читайте инструкции по применению и спецификацию по безопасному использованию материала.

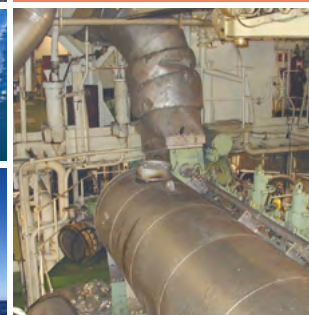
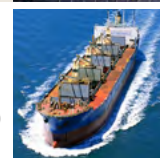
НЕ ЗАБУДЬТЕ НАДЕТЬ ПЕРЧАТКИ

*) Лабораторные испытания показали намного более высокие величины. Указанные величины действительны для ремонта, произведённого вне лабораторных условий. При сомнении пользователям рекомендуется произвести собственные испытания.

WENCON®



ОПИСАНИЕ
ПРОДУКТА



№ 4 - 01.04.2013

Wencon Exhaust Repair Kit

(ремонтный комплект для ремонта выхлопных труб)

Жаропрочный продукт для ремонта холодносварных выхлопных труб.

- Выдерживает температуры до 1300° C (2400 ° F)
- Выдерживает прямой контакт с пламенем
- Годен для ремонта трещин, заполняет отверстия и впадины
- Быстро твердеет при нагревании
- Однокомпонентная смесь — не надо смешивать, только взболтать

Wencon Exhaust Repair Kit — однокомпонентный продукт для ремонта стальных холодносварных соединений, который используется для восстановить трещин и отверстий, которые подвергаются воздействию температур до 1300 ° C.

Wencon Exhaust Repair Kit применяется при ремонте головок двигателей, блоков и коллекторов, так же котлов и бойлеров. Wencon Exhaust Repair Kit особенно полезен в ситуациях, где традиционная сварка высокой температурой применяться не может. Wencon Exhaust Repair Kit твердеет на 95% при комнатной температуре в течение трех часов после нанесения. 100%-ое отверждение достигается в течении 24 часов или только за 15 минут при использовании высокой температуры.

После отверждения Wencon Exhaust Repair Kit может шлифоваться.

Смесь хорошо прилипает ко всем металлическим поверхностям.

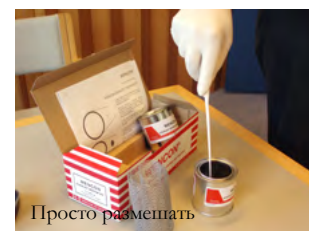
Wencon Exhaust Repair Kit не ржавеет и не окисляется, является стойким к химическим веществам.

Wencon Exhaust Repair Kit содержит:

- Смесь для ремонта выхлопных труб Wencon, 2 x 250 г
- Металлическую сетку укрепления, 10 x 50 см
- Лопатку
- Инструкцию по применению

Примечание:

Важно обратить внимание, что этот продукт предназначен только для внешнего аварийного ремонта трещин и утечек.



WENCON®

ОПИСАНИЕ
ПРОДУКТА

Общее описание

Однокомпонентная жаропрочная ремонтная смесь для ремонта холодносварных соединений

Подготовка поверхности

Поверхность должна всегда быть чистой, сухой и обезжиренной.

Прилипание будет лучше если перед нанесением клея поверхность будет обработана шлифовальной машиной или очищена струей дроби

Состав смеси

Смешивание не требуется. Просто взболтать содержимое перед использованием.

Нанесение

Для ремонта выхлопных труб нанесите нужное количество смеси на поврежденное место или вокруг него.

Отрежьте проволочную сетку укрепления и прикрепите ее к участку ремонта.

Прикрепите ячейку в нужном месте, используя стальную ленту или стальную проволоку.

Нанесите второй слой ремонтной смеси и оставьте сначала твердеть на 3-4 часа.

Затем медленно нагревайте до 95°C (200°F) в течении 15 минут для полного отверждения.

Время отверждения

Предварительное отверждение — 3-4 часа при комнатной температуре.

Полное отверждение при комнатной температуре — в течении 24 часов.

Полное отверждение при 95°C (200°F) приблизительно в течении 15 минут.

Обрабатываемость материала

После отверждения отремонтированный участок может быть загрунтован.

Удельный объем

330 см³ на килограмм

Температуростойкость

До 1300°C (2400°F)

Устойчивость к химическим веществам

Смесь устойчива к маслам, пресной и солёной воде, большинству разбавленных кислот и щелочей, а также к ряду растворителей

Срок годности

При 20°C: 3 года

Меры предосторожности

Читайте инструкции по применению и спецификацию по безопасному использованию материала.

Номера продукта

№ 1070 Wencon Exhaust Repair Kit, 2x250

IMPA № ISSA №

812340

75.553.25

Wencon UW Cream

Превосходная смесь для нанесения под водой или на влажные поверхности, очень хорошо прилипает.

- Сильное прилипание ко всем поверхностям
- Твердеет под водой и на влажных поверхностях
- Для заполнения кавитационных разрушений
- Продолжительная жизнеспособность под водой
- Полностью обрабатываем после затвердения

Wencon UW Cream – это двухкомпонентный крем для нанесения под водой или на влажные поверхности. Крем отлично подходит для заполнения образовавшихся дыр, вмятин и восстановления поверхностей, ремонт которых должен проводиться в условиях высокой влажности. Wencon UW Cream не является токопроводящим веществом и поэтому не может корродировать или подвергаться биметаллической коррозии.

Типичные области применения: конструкции, имеющие коррозионные повреждения, такие как корпуса и подводные части судов, танки, резервуары, фланцы, трубы и прочее. Также является отличным средством для заполнения кавитационных разрушений на корпусах и рулях.

После отвердения Wencon UW Cream является стойким к маслам, пресной и солёной воде, большинству разбавленных кислот и ко множеству растворителей.

Wencon UW Cream должен смешиваться не в воде объёмной пропорцией 1:2. Жизнеспособность – 25-35 минут в зависимости от температуры. Твердеет за 10-18 часов, в зависимости от температуры. Для отвердения нужна температура по крайней мере 10° C, но лучше 17-23° C или выше.

Номера продукта

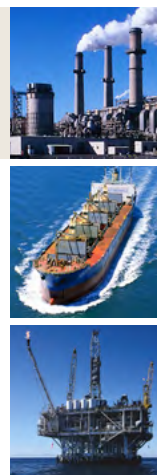
№ 1014 Wencon UW Cream, 0,5 кг единица

IMPA №

812334

ISSA №

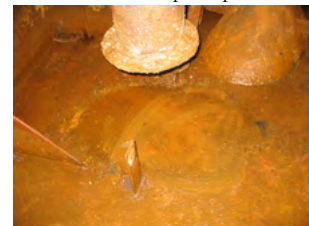
75.553.91



№. 4 - 01.04.2013



Размешать в пропорции 1:2



Общее описание

Двухкомпонентная эпоксидная ремонтная смесь пастообразной консистенции, не содержащая растворителей, предназначенная для использования под водой или на влажных поверхностях.

Подготовка поверхности

Перед нанесением поверхность должна быть очищена от краски, чешуи, водорослей и т.д. Можно применить механическую очистку, но применение гидроабразивной очистки даст лучший результат.

Состав смеси

Смешать объемом 1:2. Мешать пока не получится ровный цвет. Смешивать не в воде. После смешивания можно продукт погрузить в воду.

Жизнеспособность

0,5 часа при 20 °C в зависимости от количества и температуры.

Время отвердения

Твердеет за 10-18 часов, но только если этому способствует температура. Для овердения нужна температура по крайней мере 10° C, но лучше 17-23° C или выше. Если продукт будет подвержен воздействию химических веществ, его необходимо выдержать 7 дней перед использованием..

Более быстрое инфракрасное отверждение

Продукт тестирован и подходит для инфракрасного отверждения. Инфракрасное излучение, используемое при отверждении, значительно уменьшит время такового. Результат может быть разным, в зависимости от обстоятельств и используемого оборудования.

Обрабатываемость материала

После отвердения продукт можно обрабатывать как металл.

Удельный объём

526 см³ на килограмм

Термостойкость

Коррозия и под большой нагрузкой: 60°C
Под небольшой нагрузкой или без нагрузки: 100°C
Как наполнитель: 160°C

Устойчивость к химическим веществам

После отвердения Wencon UW Cream будет стойким к маслам, пресной и солёной воде, большинству разбавленных кислот и ко множеству растворителей.

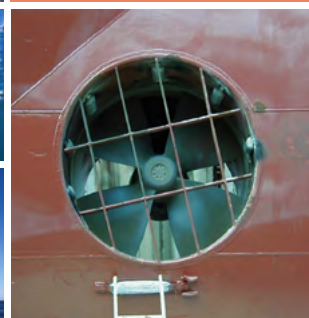
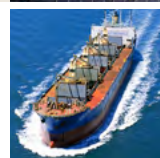
Срок годности

При 20°C: 3 года

Меры предосторожности

Читайте инструкции по применению и спецификацию по безопасному использованию материала.

WENCON®

ОПИСАНИЕ
ПРОДУКТА

№ 4 - 01.04.2013

Wencon UW Coating (покрытие)

Превосходное жидкое покрытие для нанесения под водой или на влажных поверхностях.

- Наносится под водой
- Сильное прилипание ко всем поверхностям
- Эффективная система двойного покрытия
- Экономный расход
- Полностью обрабатываемое

Покрытие Wencon UW – двухкомпонентный продукт для нанесения под водой и твердеющий при комнатной температуре. Подводное покрытие идеально для ремонта балласта и охлаждающих труб, также при использовании укрепляющей ленты Wencon. Покрытие является превосходным средством для ремонтных работ, в условиях высокой влажности.

После отверждения покрытие Wencon UW обеспечит гладкую непористую поверхность, которая будет стойкой к биметаллической коррозии, легкому химическому воздействию, коррозии и ударам.

Покрытие Wencon UW не содержит растворителей.

Применяется для покрытия стальных поверхностей, восстановленных при использовании Wencon UW Cream, а также подводных покрытий - корпусов судов, резервуаров, труб и других конструкций, находящихся под водой.

Примерами ремонта в экстремальных условиях могут быть ремонт корпусов кингстонных фильтров в случаях, когда невозможно добиться сухости обрабатываемой поверхности; покрытие поврежденных поверхностей корпусов в зонах волновой эрозии и под водой.

Покрытие Wencon UW было разработано для использования в морской индустрии и в офшорном оборудовании где невозможно наносить покрытие на сухую поверхность.

Покрытие должно быть смешано над поверхностью воды в объемной пропорции 1:2, и может быть нанесено под водой лопаткой, щеткой или роликом.



Размешать в пропорции 1:2



Номера продукта	ИМРА №	ISSA №
№ 1035 Wencon UW Coating 0,5 кг единица	812336	75.553.92

WENCON®

ОПИСАНИЕ
ПРОДУКТА

Общее описание

Двухкомпонентное, не содержащее растворителей, жидкое покрытие для защиты против коррозии и биметаллической коррозии, эрозии и ударов.

Подготовка поверхности

Покрытие Wencon UW наносится поверх Wencon UW Cream, пока слой UW Cream все еще липкий. Перед нанесением старая стальная подводная поверхность должна быть очищена от краски, чешуи, водорослей и т.д. Можно применить механическую очистку, но абразивно-струйная обработка даст лучший результат.

Состав смеси

Смешивать над поверхностью воды в объемной пропорции 1:2. Мешать пока не получится ровный цвет.

Нанесение

Покрытие Wencon UW наносится лопаткой, щеткой или роликом. Если температура низкая, используйте щетку с короткими щетинами. При высокой температуре используйте щетку с длинными щетинами. Первоначальное смачивание щетки/ролика производится над поверхностью воды

Повторное покрытие

Покрытие Wencon UW наносится в 2-3 этапа. Время нанесения повторного покрытия зависит от температуры. Второй слой наносится пока первый слой все еще липкий. Время может варьироваться в пределах 2-6 часов.

Жизнеспособность

25-35 минут при 20 °C, в зависимости от смешанного количества.

Время отверждения

Твердеет за 10-18 часов, но только если этому способствует температура. Для отверждения

нужна температура по крайней мере 15° C, но лучше 17-23° C или выше. Если продукт будет подвержен воздействию химических веществ, покрытие необходимо выдержать 7 дней перед использованием

Более быстрое инфракрасное отверждение

Продукт тестирован и подходит для инфракрасного отверждения. Инфракрасное излучение, используемое при этом, значительно уменьшит время отверждения. Результат может быть разным, в зависимости от обстоятельств и используемого оборудования.

Обрабатываемость материала

После отверждения продукт можно обрабатывать как металл.

Устойчивость к химическим веществам

После отверждения покрытие Wencon UW будет стойким к маслам, пресной и солёной воде, большинству разбавленных кислот и ко множеству растворителей.

Термостойкость

Коррозия и под большой нагрузкой: 60° C
Под небольшой нагрузкой или без нагрузки: 100° C
Как наполнитель: 160° C

Удельный объем

535 см³ на килограмм

Нормы покрытия

Приблизительно 2 м² слоя на 1кг продукта.

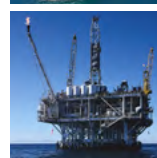
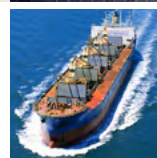
Срок годности

При 20°C: 3 года

Меры предосторожности

Читайте инструкции по применению и спецификацию по безопасному использованию материала.

WENCON®

ОПИСАНИЕ
ПРОДУКТА

No. 2 - 01.04.2013

Wencon UW Putty

Превосходная смесь для нанесения под водой или на влажные поверхности, очень хорошо прилипает.

- Сильное прилипание ко всем поверхностям
- Твердеет под водой и на влажных поверхностях
- Устранение утечек труб и резервуаров
- Продолжительная жизнеспособность под водой
- Хорошая адгезия с любыми металлическими поверхностями

Wencon UW Putty – это двухкомпонентная паста для нанесения под водой или на влажные поверхности. Подводная шпаклевка предназначена для ремонта и может применяться в большом объеме в ходе одного процесса. Wencon UW Putty твердеет при комнатной температуре. После отверждения Wencon UW Putty по многим свойствам схожа с металлами, что вместе с особенностью прилипания ко всем металлическим поверхностям, делает ремонтную смесь очень подходящей для ремонта корродированных и изношенных металлов.

Wencon UW Putty не является токопроводящим веществом и поэтому не может корродировать или подвергаться биметаллической коррозии.

Wencon UW Putty применяется на корродировавших корпусах и других подводных частях судов или конструкциях, танках, изгибах труб, лицевых сторонах фланцев. Также превосходно

подходит для заполнения повреждений под водой или на влажных поверхностях.

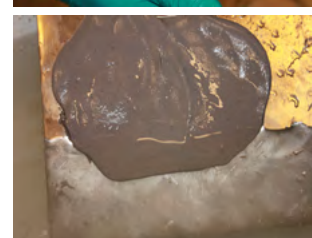
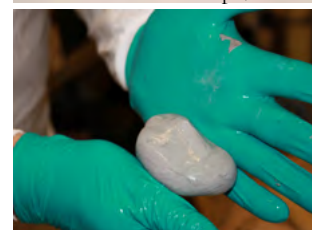
Типичные способы применения: заполнение повреждений, подверженных коррозии корпусов, подводных судовых частей и других сооружений. Используется как для остановки утечки резервуаров, труб и т.п., так и для заполнения пробелов и повреждений под водой или на мокрой поверхности, до последующего завершения процесса с Wencon UW Cream/ Wencon UW Coating.

После отверждения Wencon UW Putty является стойким к маслам, пресной и солёной воде, большинству разбавленных кислот и ко множеству растворителей.

Wencon UW Putty должна смешиваться не в воде в объёмной пропорции 1:1. Жизнеспособность смеси 0,5 - 1 час, в зависимости от температуры. Твердеет за 12-18 часов, в зависимости от температуры. Для отверждения нужна температура по крайней мере 10° C.



Размешать в пропорции 1:1



WENCON®

ОПИСАНИЕ
ПРОДУКТА

Общее описание

Двухкомпонентная эпоксидная ремонтная смесь пастообразной консистенции, не содержащая растворителей, для использования под водой или на влажных поверхностях.

Подготовка поверхности

Перед нанесением мастики поверхность должна быть очищена от краски, чешуи, водорослей и т.д. Можно применить механическую очистку, но гидроабразивная очистка даст лучший результат.

Состав смеси

Смешать в объёмной пропорции 1:1. Мешать не в воде до получения ровного цвета. Готовый продукт можно погружать в воду.

Применение

Начать смешивание продуктов на смесительной пластине. Затем продолжить руками, надев защитные перчатки. Продолжать смешивание, с усилием нажимая рукой или шпателем к поверхности смесительной пластины, пока продукт не станет однородным (без единой «полоски»),

Жизнеспособность

60 минут при 20 °C в зависимости от количества и температуры.

Время отверждения

Твердеет за 12-18 часов, но только если этому способствует температура. Для отверждения нужна температура по крайней мере 10° C, но лучше 17-23° C или выше. Если продукт будет подвержен воздействию химических веществ, необходимо выдержать его 7 дней перед использованием.

Более быстрое инфракрасное отверждение

Продукт тестирован и подходит для инфракрасного отверждения. Инфракрасное излучение, используемое при отверждении, значительно уменьшит время такового.

Результат может быть разным, в зависимости от обстоятельств и используемого оборудования.

Обрабатываемость материала

После отверждения продукт можно обрабатывать как металл.

Удельный объем

629 см³ на килограмм

Термостойкость

Коррозия и под большой нагрузкой: 60°C

Под небольшой нагрузкой или без

нагрузки: 100°C

Как наполнитель: 160°C

Устойчивость к химическим веществам

После отверждения Wencon UW Putty будет стойким к маслам, пресной и солёной воде, большинству разбавленных кислот и ко множеству растворителей.

Срок годности

При 20°C: 3 года

Меры предосторожности

Читайте инструкции по применению и спецификацию по безопасному использованию материала.

Номера продукта

IMPA №

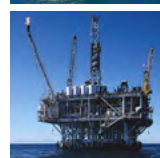
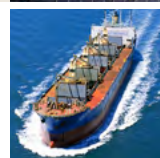
ISSA №

№ 1043 Wencon UW Putty, 1 кг единица

812591

нет данных

WENCON®

ОПИСАНИЕ
ПРОДУКТА

No. 2 - 01.04.2013

Wencon Ceramic Cream

Основная многоцелевая эпоксидная смесь для ремонта и восстановления поврежденных металлических деталей

- Широкое применение
- Хорошая адгезия со всеми поверхностями
- Высокая износостойчивость
- Высокая термостойкость
- Полностью обрабатываемая

Wencon Ceramic Cream – это основная двухкомпонентная эпоксидная смесь с широкими возможностями применения для ремонта и восстановления изношенных, поврежденных, треснувших и поврежденных коррозией металлических деталей.

Wencon Ceramic Cream имеет высокую устойчивость к истиранию, что делает его пригодным для применения на направляющих насадках гребного винта, руле, трубах подруливающих устройствах и их корпусах. Кроме того продукт также обладает высокой термостойкостью, что делает его идеальным для применения на газоочистительных скрубберах, конденсаторах, их кожухах и крышках.

Применяется для ремонта поврежденных коррозией танков, корпусов насосов, рабочих колес, клапанов, труб, лицевой стороны фланцев, гнезд роликовых подшипников, изношенных валов, гидравлических плунжеров и теплообменников. Также Wencon Ceramic Cream является превосходным наполнителем.

Wencon Ceramic Cream по многим свойствам схож с металлами, что вместе с особенностью хорошей адгезии ко всем поверхностям делает ремонтную смесь очень подходящей для ремонта корродированных и изношенных металлов.

Wencon Ceramic Cream не является токопроводящим веществом и поэтому не может корродировать или подвергаться биметаллической коррозии.

После отверждения смесь становится стойкой к маслам, пресной и соленой воде, большинству разбавленных кислот и множеству растворителей.

Жаропрочность варьируется от 200° C, в коррозионных средах и под большой нагрузкой, до 300° C, когда смесь наносится как заливочная масса.

Wencon Ceramic Cream после отверждения можно обрабатывать и сверлить как металл. Смесь имеет консистенцию пасты и легко наносится лопаткой и на вертикальные поверхности.

Продукты Wencon предназначены для простого использования и экономично расходуются. Удобный состав смеси (пропорцией 1:2) уменьшает отходы до минимума и высокие удельные объемы дают высокие нормы покрытия.

Номера продукта	IMPA no.	ISSA no.
No. 1016 Wencon Ceramic Cream, 1 кг единица	812592	нет данных

WENCON ApS • Jyllandsvej 15 • DK-5400 Bogense •
Phone +45 6481 1010 • wencon@wencon.com • www.wencon.com



WENCON®

ОПИСАНИЕ
ПРОДУКТА

Общее описание

Двухкомпонентная эпоксидная ремонтная смесь имеющая консистенцию пасты и не содержащая растворителей.

Подготовка поверхности

Поверхность всегда должна быть чистой и обезжиренной.

Нанесение на новую стальную поверхность:

- очистить струей дроби согласно SA 2,5
- если дробеструйная очистка не возможна, используйте шлифовальную машину
- после шлифовки поверхность должна быть обезжирена с помощью моющего средства Wencon

Ремонт старой стальной поверхности:

- очистить струей дроби согласно SA 2,5
- испарить воду и соль
- очистить струей дроби согласно SA 2,5
- нанести слой толщиной 75 микрон

Состав смеси

Смешать в объемной пропорции 1:2.

Мешать пока не получится ровный цвет.

Нанесение

Wencon Ceramic Cream можно нанести лопаткой.

Жизнеспособность

Зависит от количества и температуры. Жизнеспособность пасты смешанной в небольших количествах приблизительно 30-40 минут при 20°C

Время отверждения

Твердеет за 10-15 часов при 20°C.

Более быстрое инфракрасное отверждение

Продукт тестирован и подходит для инфракрасного отверждения. Инфракрасное излучение, используемое

при отверждении, значительно уменьшает время такового. Результат может быть разным, в зависимости от обстоятельств и используемого оборудования

Обрабатываемость материала

После отверждения продукт можно обрабатывать как металл.

Технические данные

Твердость по склероскопу D: 80 (DIN 53505)

Предел прочности на разрыв: 25,8 N/мм² (DIN 53454)

Прочность на сжатие:

Модуль упругости: 2799 N/мм² (DIN 53454)

Rcrack: 65 N/мм² (DIN 53454)

Сопротивление истиранию (Taber-тест износостойчивости): 25.6 (ISO 7784-1)

Удельный объем

538 см³ на килограмм

Термостойкость

Коррозия: 200°C
Под небольшой нагрузкой: 250°C
Как наполнитель: 300°C

Устойчивость к химическим веществам

Смесь является стойкой к маслам, воде, соленой воде и большинству разбавленных кислот и щелочей, также ко множеству растворителей

Срок годности

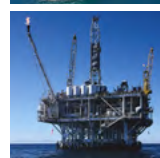
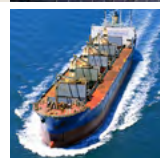
При 20°C: 3 года

Меры предосторожности

Читайте инструкции по применению и спецификацию по безопасному использованию материала.

WENCON ApS • Jyllandsvej 15 • DK-5400 Bogense •
Phone +45 6481 1010 • wencon@wencon.com • www.wencon.com

WENCON®



ОПИСАНИЕ
ПРОДУКТА

Wencon Ceramic Coating

Универсальное и экономично расходуемое покрытие для общего ремонта, технического обслуживания и работ по защите поверхностей, подвергающихся чрезмерному износу.

- Хорошая адгезия со всеми поверхностями
- Высокая износостойчивость
- Высокая термостойкость
- Эффективная система двойного покрытия
- Высокая износостойчивость

Керамическое покрытие Wencon – двухкомпонентное жидкое широко применяемое эпоксидное покрытие. Продукт обеспечивает гладкое непористое покрытие, которое является стойким к биметаллической коррозии, легкой химической агрессии, коррозии, эрозии и ударам.

Применяется для покрытия поверхностей, восстанавливая их и защищая от износа, коррозии и биметаллической коррозии. Керамическое покрытие Wencon имеет высокую устойчивость к истиранию, что делает его пригодным для применения на направляющих насадках гребного винта, рулях, трубах подруливающих устройств и их корпусах. Также, продукт обладает высокой термостойкостью, что делает его идеальным для применения на газоочистительных скрубберах, конденсаторах, их кожухах и крышках.

Керамическое покрытие Wencon стойкое к воздействию масел, пресной и солёной воды, большинству разбавленных кислот и щелочей, а также множеству растворителей. Жаропрочность до 220° C в коррозионных средах и под большой нагрузкой, и до 320° C в случаях, когда покрытие наносится как заливочная масса.

Керамическое покрытие Wencon является системой двойного покрытия и, следовательно, поставляется двух различных цветов: коричневого и зелёного. Продукт имеет жидкую консистенцию и наносится щеткой, роликом или лопаткой.

Продукты Wencon отличаются простотой в использовании и экономичным расходом. Удобный состав смеси (объёмом 1:2) уменьшает отходы до минимума; высокие удельные объёмы дают высокие нормы покрытия



No. 2 - 01.04.2013



Номера продукта:

No. 1017	Wencon Ceramic Coating, белое, 0,5 кг	812593	нет данных
No. 1018	Wencon Ceramic Coating, синее, 0,5 кг	812594	нет данных

WENCON ApS • Jyllandsvej 15 • DK-5400 Bogense •
Phone +45 6481 1010 • wencon@wencon.com • www.wencon.com

WENCON®

ОПИСАНИЕ
ПРОДУКТА

Общее описание

Двухкомпонентное, не содержащее растворителей, жидкое эпоксидное покрытие для защиты против биметаллической коррозии, коррозии, эрозии и ударов.

Подготовка поверхности

Поверхность всегда должна быть чистой и обезжиренной.

Нанесение на новую стальную поверхность:

- округлить с радиусом 2 мм
- очистить струей дроби согласно SA 2,5
- нанести слой толщиной 75 микрон

Ремонт старой стальной поверхности:

- округлить с радиусом 2 мм
- очистить струей дроби согласно SA 2,5
- испарить воду и соль
- нанести слой толщиной 75 микрон

Состав смеси

Смешать компоненты в объёмной пропорции 1:2 до получения однородного цвета.

Нанесение

Покрытие Wencon покрытие можно нанести лопаткой или щеткой.

Повторное покрытие

Покрытие Wencon – система двойного покрытия. Время нанесения повторного покрытия может варьироваться в пределах от одного до трех часов в зависимости от температуры. Второй слой наносится пока первый слой все еще липкий.

Если первый слой полностью отвердел, необходима легкая очистка струей дроби или обработка наждачной бумагой перед нанесением второго слоя.

Жизнеспособность

Зависит от количества и температуры. Жизнеспособность покрытия, смешанного в небольших количествах, приблизительно 20-30 минут при 20°C

Время отверждения

Покрытие твердеет за 10-15 часов при 20°C.

WENCON ApS • Jyllandsvej 15 • DK-5400 Bogense •
Phone +45 6481 1010 • wencon@wencon.com • www.wencon.com

Более быстрое инфракрасное отверждение

Продукт тестирован и пригоден для инфракрасного отверждения. Инфракрасное излучение, используемое при отверждении, значительно уменьшит время такового. Результат может быть разным, в зависимости от обстоятельств и используемого оборудования.

Обрабатываемость материала

После затвердевания продукт можно обрабатывать как металл.

Технические данные

Твердость по склероскопу D: 81
Предел прочности на разрыв: 25,4 N/мм2 (DIN 53454)

Прочность на сжатие:

Модуль упругости: 3030 N/мм2 (DIN 53454)
Rcrack: 124 N/мм2 (DIN 53454)

Сопротивление истиранию (Taber-тест износостойчивости): 21.9 (ISO 7784-1)

Удельный объем

658 см3 на килограмм

Норма расхода

Теоретическая: 0,91 кг на м2 при 600 микронах
Практическая: 1,2 кг на м2

Термостойкость

Коррозия: 220°C
Под небольшой нагрузкой: 260°C
Как наполнитель: 320°C

Устойчивость к химическим веществам

Покрытие является стойким к маслам, воде, солёной воде, большинству разбавленных кислот, также к множеству растворителей.

Срок годности

При 20°C: 3 года

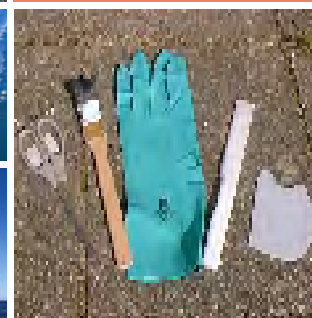
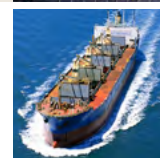
Меры предосторожности

Читайте инструкции по применению и спецификацию по безопасному использованию материала.

WENCON®



ОПИСАНИЕ
ПРОДУКТА



№. 4 - 01.04.2013

Wencon Accessories

Принадлежности Wencon Дополнительный ассортимент продуктов и инструментов для успешного нанесения смеси.

- Wencon чистящее средство
- Wencon лента укрепления
- Wencon антиагдезив
- Wencon наполнитель
- Wencon прикладные инструменты

Принадлежности Wencon – высококачественные изделия, тщательно отобранные и разработанные для того, чтобы сделать ваш ремонт успешным. Как при экстренном или плановом ремонте, так и при работах по обслуживанию, важно удостовериться, что вы имеете все необходимые компоненты, инструменты и пособия, прежде чем вы начинаете работать.

Wencon руководство по ремонту содержит чёткие инструкции по применению где перечислены все продукты, требуемые для применения в каждом случае.

Обезжириватель - чистящее средство Wencon является столь же важным, как ремонтная смесь или покрытие. Он гарантирует лучшее прилипание к поверхности, а антиагдезив Wencon не позволяет ремонтной смеси или покрытию прилипать там где это не нужно.

Иногда вам нужно укрепить места ремонта, соединяя ремонтную смесь или покрытие лентой Wencon или износостойкими гранулами Wencon.

Наконец, наличие прикладных инструментов для смешивания и нанесения покрытий также внесет вклад в быстрое и успешное выполнение ремонта.



Номера продукта		IMPA №	ISSA №
№ 1100	Wencon Cleaner, 0,5лтр	812349	75.553.01
№ 1110	Wencon Release Agent, 30 г	812350	75.553.60
№ 1120	Wencon Reinforcement Tape, 0,05x10м	812339	75.553.50
№ 1140	Wencon Aggregate № 16, 1,5 кг	нет данных	нет данных
№ 1150	Wencon Aggregate № 24, 1,5 кг	нет данных	нет данных
№ 2805	Wencon Application Tools	812595	75.553.80
№ 1170	Wencon Mixed Filler	нет данных	нет данных

WENCON®

ОПИСАНИЕ
ПРОДУКТА

WENCON ОЧИСТИТЕЛЬ

Общее описание

Очиститель Wencon - средство изготовленное на основе тетрахлорэтиленового обезжиривателя, который используется для чистки поверхностей перед нанесением смесей и покрытий Wencon.

Меры предосторожности

Очиститель Wencon является невоспламеняющимся продуктом.

Используйте только в больших или хорошо проветриваемых помещениях.

Читайте инструкции по применению и спецификацию по безопасному использованию материала.

WENCON УКРЕПЛЯЮЩАЯ ЛЕНТА

Общее описание

Укрепляющая лента Wencon – гибкая волокнистая лента, используемая для упрочнения при ремонте с Wencon Cream, Rapid, Coating or Hi-Temp

Применяется при ремонте труб, трещин или отверстий в машинных блоках, масляных отстойниках и т.д.

WENCON АНТИАГДЕЗИВ

Общее описание

Антиагдезив Wencon используется в случаях, когда вы хотите предотвратить прилипание между ремонтной смесью Wencon, покрытием или мастикой и подслоем.

WENCON наполнитель

Общее описание

Wencon наполнитель – изготовленный по особому заказу, применяется для смешивания с эпоксидными веществами. Wencon наполнитель содержит: 1/3 Карбид кремния P100, 1/3 Карбид кремния P280, 1/3 Циркон корунда 0,2 - 0,4. Масса 850г.

WENCON НАПОЛНИТЕЛЬ

Общее описание

Наполнитель Wencon– гранулы на кварцо-карбидовой основе, которые используются как для получения нескользкой поверхности, так и для получения износостойкого покрытия.

Наполнитель Wencon может быть смешан с Wencon Cream, Rapid, Coating или Hi-Temp.

WENCON наполнитель поставляется двух различных вариантах:

- № 16 крупные гранулы
- № 24 мелкие гранулы

WENCON ПРИКЛАДНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

Общее описание

Прикладные инструменты Wencon– изделия высокого качества, используемые в соответствии с инструкцией для смешивания и нанесения ремонтных продуктов Wencon.

Комплект содержит:

- 4 лопатки для нанесения ремонтных смесей и покрытий.
- 4 щетки для нанесения покрытий
- 4 смесительных ножа для смешивания двух компонентов Wencon
- 1 ножницы для срезания укрепляющей ленты Wencon, трубной ленты и других мягких материалов

WENCON®



ОПИСАНИЕ
ПРОДУКТА

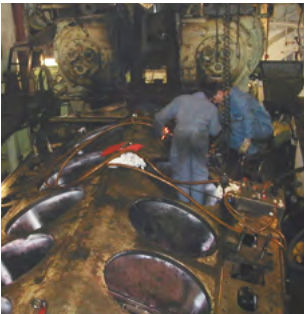
Wencon Repair Kits for Marine

Морской ремонтный комплект Wencon

Ремонтные комплекты Wencon доступны в различных размерах, в зависимости от величины и срока службы судна.

Охватывает большинство аспектов аварийных ремонтов и продолжительных обслуживаний. Подходит для всех судов, где часто производятся работы по ремонту и обслуживанию.

Этот бортовой комплект первой помощи содержит техническое руководство с детальными инструкциями по применению, которые полностью обеспечивают информацией по выполнению ремонтных работ, запланированного обслуживания и переоборудования на борту судна.



No. 5 - 01.03.2014

Product No.	4 стандартных ремонтных комплекта Wencon содержат:	Kit 1	Kit 2	Kit 3	Kit 4	Your kit
1010	Wencon Cream, 1 kg	1 set				
1000	Wencon Rapid, 1 kg	1 set	1 set			
1005	Wencon Rapid, 8 x 125 g	1 set	1 set	1 set	1 set	
1020	Wencon Coating, white, 0,5 kg	2 set	1 set	1 set		
1030	Wencon Coating, blue, 0,5 kg	2 set	1 set	1 set		
1050	Wencon Hi-Temp, yellow, 0,5 kg	1 set				
1060	Wencon Hi-Temp, green, 0,5 kg	1 set	1 set	1 set		
1040	Wencon Putty, 8 x 125 g	1 set	1 set	1 set	1 set	
1044	Wencon Pipe Tape 2 unit, 10 x 350 cm					
1045	Wencon Pipe Tape 5 unit, 5 x 150 cm	1 set	1 set	1 set	1 set	
1046	Wencon Pipe Tape 4 unit, 5 x 350 cm	1 set	1 set			
1070	Wencon Exhaust Repair Kit, 2 x 250 g	1 set	1 set	1 set	1 set	
1014	Wencon UW Cream, 0,5 kg	1 set				
1035	Wencon UW Coating, 0,5 kg	1 set				
1043	Wencon UW Putty, 1 kg					
1016	Wencon Ceramic Cream, 1 kg					
1017	Wencon Ceramic Coating, brown 0,5 kg					
1018	Wencon Ceramic Coating, green, 0,5 kg					
1100	Wencon Cleaner, 0,5 l	3 set	2 set	1 set	1 set	
1110	Wencon Release Agent, 30 g	1 box	1 box	1 box	1 box	
1120	Wencon Reinforcement Tape, 5 cm	3 roll	2 roll	2 roll	1 roll	
1122	Wencon Reinforcement Tape, 10 cm					
1150	Wencon Aggregate No. 24, 1,5 kg					
2805	Wencon Application Tools	1 set	1 set	1 set	1 set	
	Wencon Manual	1 nos.	1 nos.	1 nos.	1 nos.	



Руководство по ремонту Wencon, на разных языках, можно скачать бесплатно на нашем сайте.

Руководство доступно на английском, немецком, русском, греческом, французском, голландском и польском языках.

Ремонтный комплект Wencon поставляется в крепкой деревянной коробке, подходящей для перевозки и хранения на борту судна.

Номера продукта		IMPA №	ISSA №
№ 8700	Wencon Repair Kit № 1	812341	75.553.70
№ 8704	Wencon Repair Kit № 2	812331	75.553.71
№ 8708	Wencon Repair Kit № 3	812332	75.553.72
№ 8712	Wencon Repair Kit № 4	812333	75.553.73

WENCON ApS • Jyllandsvej 15 • DK-5400 Bogense •
Phone +45 6481 1010 • wencon@wencon.com • www.wencon.com



WENCON ПРОДУКТЫ ДЛЯ РЕМОНТНОГО КОМПЛЕКТА

No. 1010 Wencon Cream, 1 кг единица IMPA No. 812335 ISSA No. 75.553.20

Wencon Cream – это основная двухкомпонентная эпоксидная смесь с широкими возможностями применения при ремонте и восстановлении изношенных, поврежденных, треснувших и поврежденных коррозией металлических деталей.

Обычно применяется для ремонта поврежденных коррозией танков, корпусов насосов, рабочих колес, клапанов, труб, лицевой стороны фланцев, гнезд роликовых подшипников, изношенных валов, гидравлических плунжеров и теплообменников.

No. 1000 Wencon Rapid, 1 кг единица IMPA No. 812347 ISSA No. 75.553.21

No. 1005 Wencon Rapid 8, 8x125 г единица IMPA No. 812343 ISSA No. 75.553.22

Wencon Rapid – быстро твердеющая, двухкомпонентная широко используемая эпоксидная смесь для аварийных ремонтов и технического обслуживания. Обычно применяется в тех же случаях, что и Wencon Cream.

No. 1020 Wencon Coating, белое, 500 г единица IMPA No. 812337 ISSA No. 75.553.10

No. 1030 Wencon Coating, синее, 500 г единица IMPA No. 812338 ISSA No. 75.553.11

Покрытие Wencon– двухкомпонентное жидкое, широко применяемое эпоксидное покрытие. Типичное применение – покрытие поверхностей, восстановленных после повреждения, защита танков, насосов, клапанов, торцевых крышек охладителей и так далее против коррозии и биметаллической коррозии.

No. 1050 Wencon Hi-Temp, желтое, 500 г единица IMPA No. 812345 ISSA No. 75.553.12

No. 1060 Wencon Hi-Temp, зеленое, 500 г единица IMPA No. 812346 ISSA No. 75.553.13

Wencon Hi-Temp – высококачественное двухкомпонентное жидкое эпоксидное покрытие, разработанное для применения в условиях больших нагрузок.

No. 1040 Wencon Putty, 8x125 г единица IMPA No. 812342 ISSA No. 75.553.40

Мастика Wencon– очень быстро твердеющая, двухкомпонентная эпоксидная смесь, поставляемая в практическом и удобном в использовании виде (пластичный стержень). Эта многоцелевая эпоксидная паста идеальна для широкого диапазона аварийного ремонта, где требуется чрезвычайно быстрое отверждение и прессуемая смесь.

No. 1044 Wencon Pipe Tape, 2 единиц (10x350см)

No. 1045 Wencon pipe tape, 5 единиц (5x150см) IMPA No. 812344 ISSA No. 75.553.30

No. 1046 Wencon Pipe Tape, 4 единицы (5x350см) IMPA No. 812348 ISSA No. 75.553.31

Лента для труб Wencon– быстро твердеющая лента для ремонта труб, специально разработанная для быстрого и эффективного ремонта трещин, утечек, разломов и устранения пористой коррозии в трубопроводах воды, масел, пара и большинства газов и растворителей.

No. 1070 Wencon Exhaust Repair Kit, 2 x 250 г единица IMPA No. 812340 ISSA No. 75.553.25

W Wencon ремонт выхлопных труб – однокомпонентный продукт для ремонта стальных холодносварных соединений, который используется для восстановления трещин и отверстий в оборудовании, которое подвергается воздействию температур до 1300°C. Типичное применение при ремонте головок двигателей машин, блоков и коллекторов, так же котлов и бойлеров.

No. 1014 Wencon UW Cream, 500 г единица IMPA No. 812334 ISSA No. 75.553.91

Специальный крем, изготовленный на основе эпоксидной смолы, предназначенный для применения под водой или непосредственно на влажных поверхностях.

No. 1035 Wencon UW Coating, 500 г единица IMPA No. 812336 ISSA No. 75.553.92

Специальное покрытие, изготовленное на основе эпоксидной смолы, предназначенное для применения под водой или непосредственно на влажных поверхностях.

No. 1043 Wencon UW Putty, 1 кг единица IMPA No. 812591 ISSA No. N/A

Специальная эпоксидная шпаклевка для применения под водой или непосредственно на влажных поверхностях, подверженных коррозии, корпусах и подводных частях судов, сооружений, резервуаров, труб, фланцев и т.д

No. 1016 Wencon Ceramic Cream, 1 кг единица IMPA No. 812592 ISSA No. N/A

Эпоксидная смесь для ремонта и восстановления изношенных металлических деталей, подвергающихся чрезмерному износу.

No. 1017 Wencon Ceramic Coating brown, 500г единица IMPA No. 812593 ISSA No. N/A

No. 1018 Wencon Ceramic Coating green, 500г единица IMPA No. 812594 ISSA No. N/A

Экономически выгодное покрытие для общего ремонта, технического обслуживания и защиты поверхностей, подверженных повышенному износу.

No. 1100 Wencon Cleaner, 0,5 л единица IMPA No. 812349 ISSA No. 75.553.01

Моющее средство Wencon используется перед нанесением эпоксидных смесей и покрытий для очистки поверхности.

No. 1110 Wencon Release Agent, 30 г единица IMPA No. 812350 ISSA No. 75.553.60

Специальная смазка для предотвращения прилипания эпоксидных смесей и покрытий

No. 1120 Wencon Reinforcement Tape, 0,05 x 10 м IMPA No. 812339 ISSA No. 75.553.50

No. 1122 Wencon Reinforcement Tape, 0,10 x 20 м IMPA No. N/A ISSA No. N/A

Лента из волокна, используемая для укрепления при ремонте, выполненном с помощью эпоксидных смесей и покрытий.

No. 1150 Wencon Aggregate № 24, 1,5 кг единица IMPA No. N/A ISSA No. N/A

Гранулы на кварцо-карбидовой основе, которые используются и для получения нескользкой поверхности, и для износостойкого покрытия

No. 2805 Wencon Application Tools IMPA No. 812595 ISSA No. 75.553.80

Набор инструмента для смешивания и нанесения ремонтных продуктов Wencon.

Wencon Blasters

WENCON ДРОБЕСТРУЙНЫЕ АППАРАТЫ

Мощное, портативное и эффективное дробеструйное оборудование для небольших и средних объемов работ.

- Небольшой расход воздуха
- Соответствует SA3
- Превосходное качество обработки
- Легкость применения
- Соответствие требованиям безопасности

Дробеструйные аппараты 13 S и 28 S – компактные, очень эффективные и портативные устройства для выполнения работ небольших и средних объемов по металлу, дереву или бетону. Широкий выбор дробеструйных материалов, включая песок, кальций, стекло и гранит. Алюминиевая конструкция дробеструйных аппаратов Wencon имеет много преимуществ – легкость, устойчивость к ржавчине и дополнительная коррозионная остойчивость, таким образом сокращающих затраты на обслуживание. Дробеструйные аппараты Wencon легки и безопасны в эксплуатации. Под безопасностью подразумевается дистанционное управление, которое немедленно снимает давления воздуха, как только курок отпускается. От скачков вышеуказанного рабочего давления защищает предохранительный клапан. Дробеструйные аппараты Wencon оборудованы 3,0 мм и, соответственно, стандартными 4,5 мм цилиндрическими форсунками, что способствует удалению краски и очистки очень узких полос, избегая повреждения окружающих областей. Кроме того, дробеструйные аппараты также могут быть оборудованы большими форсунками и форсунками Venturi, которые являются дополнительным оборудованием. Эти форсунки увеличивают скорость дробеструйной очистки и позволяют проводить работы на больших поверхностях.

Номера продукта

- № 2830 Wencon Blaster 13 S
- № 2835 Wencon Blaster 28 S
- № 2812 Adapter for vacuum cleaner



№. 4 - 01.04.2013



WENCON ДРОБЕСТРУЙНЫЙ
АППАРАТ 13 S

- Давление воздуха: 2-7 баров
- расходы воздуха: см. таблицу ниже
- Рукав: 3/8"
- Длина рукава: 6 м как стандарт
- Вместимость резервуара: 13 литров
- Форсунка: 3,0 мм (стандартная)
- Вес, пустой: 13 кг

Цилиндрические форсунки: 2,5-3,5-4,0--4,5 мм
Форсунки Venturi: 2,5-4,0 мм

WENCON ДРОБЕСТРУЙНЫЙ
АППАРАТ 28 S

- Давление воздуха: 2-7 аров
- расходы воздуха: см. таблицу ниже
- Рукав: 1/2"
- Длина рукава: 6 м. как стандарт
- Вместимость резервуара: 28 литров
- Форсунка: 4,5 мм (стандартная)
- Вес, пустой: 28 кг

Цилиндрические форсунки: 2,5-3,0-3,5-4,0-6,0-6,5 мм
Форсунки Venturi: 2,5-4,0-6,0 мм

РАСХОДЫ ВОЗДУХА

Расходы воздуха в зависимости от размера форсунки: л/мин. при 20° C

Давление (бар)		4	5	6	7	8
Форсунка (mm)	2,5	255	281	305	327	348
	3,0	368	406	440	472	502
	3,5	502	553	600	644	684
	4,0	657	725	786	843	896
	4,5	835	920	998	1070	1137
	5,0	1036	1141	1237	1326	1409
	5,5	1262	1390	1506	1614	1714

Рассчитано в соответствии с ISO 5167
Выше предъявленные числа расхода воздуха основаны на теоретическом максимально возможном потоке воздуха. Для достижения этих параметров используется воздушный компрессор, способный выдать эти значения, плюс дополнительные 15-20%, которые часто теряются в дробеструйном аппарате между компрессором и форсункой. Минимальный размер рукава для подачи воздуха - 1/2", рекомендуется - 3/4".

BLASTING MEDIA
СРЕДСТВА ДЛЯ ДРОБЕСТРУЙНОЙ ОЧИСТКИ

Максимальный рекомендуемый размер зерна для Wencon дробеструйных аппаратов – 1,2 мм.

В зависимости от размеров форсунки, рекомендуются следующие размеры зерен:

Форсунка	Размер зерна
Цилиндрическая форсунка 3,0 мм	0,25 - 0,60 мм
Цилиндрическая форсунка 4,5 мм	0,25 - 1,00 мм
Форсунка Venturi 2,5 мм	0,25 - 0,60 мм
Форсунка Venturi 4,0 мм	0,25 - 1,00 мм

Index - Chapter 2

- Wencon Cream
- Wencon Rapid
- Wencon Coating
- Wencon Hi-Temp
- Wencon Putty
- Wencon Pipe Tape
- Wencon Exhaust Compound
- Wencon UW Cream
- Wencon UW Coating
- Wencon UW Putty
- Wencon Ceramic Cream
- Wencon Ceramic Coating
- Wencon Accessories:
 - Wencon Cleaner
 - Wencon Release Agent
 - Wencon Reinforcement Tape
 - Wencon Aggregate
 - Wencon Mixed Filler

ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ Wencon Cream

Описание

Защитное покрытие Wencon Cream представляет собой двухкомпонентное защитное покрытие холодного затвердевания. По окончании отвердевания защитное покрытие Wencon Cream получит ряд свойств присущих металлу, которые в сочетании с исключительным свойствам схватывания с металлом делает продукт особо подходящим для ремонта коррозированного и сработанного металла. Защитное покрытие Wencon Cream не является токопроводящим и поэтому устойчиво к гальваническому разъеданию и коррозии.

Типичными областями применения являются коррозированные баки, корпуса насосов и кранов, фланцы труб, моторные блоки, втулки цилиндров, валы, особо подверженные воздействию тяжелых сред детали самолетов и т.д. Также возможно применение для ремонта гнезд подшипников, посадочных гнезд осей, различной гидравлических машин и баков, а также в качестве заполнителя при монтажных работах.

Обработка поверхности

Перед нанесением защитного покрытия Wencon Cream убедитесь в том, что поверхность чистая. Если возможно обработайте место покрытия пескоструйной обработкой по шведскому стандарту SA 2 1/2. В случае если обрабатываемый материал пропитан маслом или разъеден соевыми соединениями, пескоструйная обработка сопровождается нагреванием до 40-50°C, после чего пескоструйная обработка повторяется. В случае если пескоструйная обработка невозможна, зачистить поверхность крупнозернистым абразивным инструментом до чистого металла.

Внимание! Зачистка стальной щеткой не рекомендуется, т.к. это делает поверхность гладкой, а не шероховатой, как это требуется. После зачистки тщательно обработать обезжиривающим веществом.

Подготовка смеси

Соотношение при смешивании 1:1 по объему. Замешайте одинаковое количество базы и отвердителя (части A и B) и смешивайте до достижения однородного цвета смеси.

Время пригодности готовой смеси

30-60 мин. при комнатной температуре.

Время отвердевания

Полное отвердевание при комнатной температуре происходит в течение 10-15 часов в зависимости от толщины слоя. Время отвердевания зависит в большей степени от температуры и составляет примерно 15 мин. при 100°C.

Данные по отвердеванию

Приведенное время отвердевания соответствует толщине покрытия в 6 мм. При более тонких слоях покрытия время отвердевания увеличивается, при более толстых слоях уменьшается.

Последующая обработка

После отвердевания защитное покрытие Wencon Cream может подвергаться обработке как металл.

Устойчивость к химическому воздействию

После отвердевания защитное покрытие Wencon Cream будет устойчиво к маслопродуктам, пресной и соленой воде, а также к большинству растворов кислот и оснований и к широкому ряду растворителей.

Теплоустойчивость

60°C - при сильном механическом воздействии.
120°C - при легком механическом воздействии или при отсутствии воздействия.
250°C - при использовании в качестве заполнителя.

Удельный вес

0,775 лтр/кг.

Твердость

Shore D 75

Дополнительные замечания

В случаях, когда шпатлевку Wencon Cream необходимо наносить толстым слоем, продукт может иметь слишком большую текучесть для достижения стабильности формы при отвердевании. То же самое может иметь место при высоких температурах. В данном случае необходимо добавление средства для понижения текучести Wencon Konsistensmiddel. В качестве альтернативного варианта можно использовать защитное покрытие Wencon Rapid, дающее лучшую стабильность формы при отвердевании. А также более короткое время отвердевания.

ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ Wencon Rapid

Описание

Защитное покрытие Wencon Rapid представляет собой двухкомпонентное защитное покрытие холодного затвердевания. После затвердевания защитное покрытие Wencon Rapid получит ряд свойств присущих металлу, которые в сочетании с исключительным свойством схватывания с металлом делает продукт особо подходящим для ремонта коррозированного и сработанного металла. Защитное покрытие Wencon Rapid не является токопроводящим и поэтому устойчиво к гальваническому разбеданию и коррозии.

Типичными областями применения являются коррозированные баки, корпуса насосов и кранов, фланцы труб, моторные блоки, втулки цилиндров, валы, особо подверженные воздействию тяжелых сред детали самолетов и т.д. Также возможно применение для ремонта гнезд подшипников, посадочных гнезд осей, различной гидравлических машин и баков, а также в качестве заполнителя при монтажных работах.

Обработка поверхности

Перед нанесением защитного покрытия Wencon Rapid убедитесь в том, что поверхность чистая. Если возможно обработайте место покрытия пескоструйной обработкой по шведскому стандарту SA 2 1/2. В случае если обрабатываемый материал пропитан маслом или разбеден соевыми соединениями, пескоструйная обработка сопровождается нагреванием до 40-50°C, после чего пескоструйная обработка повторяется. В случае если пескоструйная обработка невозможна, зачистить поверхность крупнозернистым абразивным инструментом до чистого металла.

Внимание! Зачистка стальной щёткой не рекомендуется, т.к. это делает поверхность гладкой а не шероховатой, как это требуется. После зачистки тщательно обработать обезжиривающим веществом.

Подготовка смеси

Соотношение при смешивании 1:1 по объему. Замешайте одинаковое количество базы и отвердителя (части А и В) и смешивайте до достижения однородного цвета смеси.

Время пригодности готовой смеси

10-20 мин. при комнатной температуре.

Время отвердевания

Полное отвердевание при комнатной температуре происходит в течение 20-90 мин. в зависимости от толщины слоя. Время отвердевания зависит в большой степени от температуры.

Данные по отвердеванию

Приведенное время отвердевания соответствует толщине покрытия в 6 мм. При более тонких слоях покрытия время отвердевания увеличивается, при более толстых слоях уменьшается.

Последующая обработка

После отвердевания защитное покрытие Wencon Rapid может подвергаться обработке как металл.

Устойчивость к химическому воздействию

После отвердевания защитное покрытие Wencon Rapid будет устойчиво к маслопродуктам, пресной и соленой воде, а также к большинству растворов кислот и оснований и к широкому ряду растворителей.

Теплоустойчивость

60°C - при сильном механическом воздействии.

120°C - при легком механическом воздействии или при отсутствии воздействия.

250°C - при использовании в качестве **заполнителя**.

Удельный вес

0,709 гтр/кг.

Твердость

Shore D 81

Безопасность

Прочитайте прилагаемую инструкцию по безопасности и следуйте указанным в ней мерам по безопасному применению.

ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ Wencon Coating

Описание

Защитное покрытие Wencon Coating представляет собой двухкомпонентное защитное покрытие холодного затвердевания.

После затвердевания защитное покрытие Wencon Coating предстанет как гладкое, непористое покрытие, устойчивое к гальваническому разъеданию, легкому химическому воздействию, коррозии и, в определенной мере, к механическому износу. Продукт не содержит каких-либо растворителей. Продукт применяется для защитного покрытия поверхностей, обработанных пастой Wencon Cream, а также поверхностей новых баков, насосов, кранов, втулок цилиндров, крышек трубчатых охладителей и других мест, требующих эффективной защиты против коррозии.

Обработка поверхности

Перед нанесением защитного покрытия Wencon Coating убедитесь в том, что поверхность чистая и сухая. Если возможно обработайте место покрытия пескоструйной обработкой по шведскому стандарту SA 2 1/2. В случае если обрабатываемый материал пропитан маслом или разъеден солевыми соединениями, пескоструйная обработка сопровождается нагреванием до 40-50°C, после чего пескоструйная обработка повторяется. В случае если пескоструйная обработка невозможна, зачистить поверхность крупнозернистым абразивным инструментом до чистого металла.

ВНИМАНИЕ Зачистка стальной щёткой не рекомендуется, т.к. это делает поверхность гладкой а не шероховатой, как это требуется. После зачистки тщательно обработать обезжиривающим веществом.

Подготовка смеси

Замешайте содержание обеих банок, и смешивайте до достижения однородного цвета смеси. Малые объёмы замешиваются в пропорции 2 части Базы В на 1 часть Отвердителя А.

Нанесение

Защитное покрытие Wencon Coating наносится с помощью кисти или шпателя. Перед применением кисти рекомендуется укоротить длину её волос.

Время пригодности готовой смеси

20-40 мин. при комнатной температуре.

Защитное покрытие Wencon Coating наносится двумя слоями, поэтому она поставляется в двух цветах. Временной промежуток между нанесением первого и второго слоя зависит от температуры покрытия. Второй слой наносится пока первый слой ещё не потерял свою липкость. Временной промежуток между нанесением слоёв составляет от 1 до 3 часов. При нанесении защитного покрытия Wencon Coating на полностью отвердевшую поверхность требуется провести предварительную легкую пескоструйную обработку.

Время отвердевания

Полное отвердевание происходит в течение 10 -15 часов при комнатной температуре.

Данные по отвердеванию

Приведенное время отвердевания соответствует толщине покрытия в 300 м. При более тонких слоях покрытия время отвердевания увеличивается, при более толстых слоях уменьшается.

Последующая обработка

После отвердевания защитное покрытие Wencon Coating может подвергаться обработке как металл.

Устойчивость к химическому воздействию

После отвердевания защитное покрытие Wencon Coating будет устойчиво к маслопродуктам, пресной и соленой воде, а также к большинству растворов кислот и оснований и к широкому ряду растворителей.

Теплоустойчивость

60°C - при сильном механическом воздействии.
120°C - при легком механическом воздействии или при отсутствии воздействия.
250°C - при использовании в качестве заполнителя.

Удельный вес

0,730 лтр/кг.

Кроющая способность

2 - 2,5 кв.м/кг на каждый слой

Твердость

Shore D 80

Безопасность

Прочитайте прилагаемую инструкцию по безопасности и следуйте указанным в ней мерам по безопасному применению.

ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ Wencon Hi-Temp

Описание

Защитное покрытие Wencon Hi-Temp представляет собой двухкомпонентное защитное покрытие холодного затвердевания.

После затвердевания защитное покрытие Wencon Hi-Temp предстанет как непористое покрытие, устойчивое к гальваническому разъеданию, легкому химическому воздействию, коррозии и, в определенной мере, к механическому износу.

Типичными областями применения являются покрытие поверхностей баков, корпусов насосов и кранов, крышек трубчатых охладителей и других мест, требующих эффективной защиты против коррозии и где температурные условия делают невозможным применение обычных покрытий, а также в качестве наполнителя, например вокруг втулок, для ремонта уплотнений и т.д.

Обработка поверхности

Перед нанесением защитного покрытия Wencon Hi-Temp убедитесь в том, что поверхность чистая и сухая. Если возможно обработайте место покрытия пескоструйной обработкой по шведскому стандарту SA 2 1/2 до параметра шероховатости мин. Rt 75µ. В случае если обрабатываемый материал пропитан маслом или разъеден солевыми соединениями, пескоструйная обработка сопровождается нагреванием до 40-50°C, после чего пескоструйная обработка повторяется. В случае если пескоструйная обработка невозможна, зачистить поверхность крупнозернистым абразивным инструментом до чистого металла.3

Внимание! Зачистка стальной щёткой не рекомендуется, т.к. это делает поверхность гладкой а не шероховатой, как это требуется. После зачистки тщательно обработать обезжиривающим веществом.

Подготовка смеси

Замешайте содержание обеих банок, и смешивайте до достижения однородного цвета смеси. Малые объёмы замешиваются в пропорции 2 части В на 1 часть А. База при низких температурах становится очень густой и может подогреваться перед замешиванием до 25° C.

Нанесение

Защитное покрытие Wencon Hi-Temp наносится с помощью кисти или шпателя. Перед применением кисти рекомендуется укоротить длину её волос.

Защитное покрытие Wencon Hi-Temp может также наноситься с помощью распылителя типа 2-component warm airless. Сделайте запрос по этому прибору у Вашего поставщика.

Защитное покрытие Wencon Hi-Temp наносится в два слоя. Временной промежуток между нанесением первого и второго слоя зависит от температуры покрытия. Второй слой наносится пока первый слой ещё не потерял свою липкость. Временной промежуток между нанесением слоёв составляет от 1 до 3 часов. При нанесении защитного покрытия Wencon Hi-Temp на полностью отвердевшую поверхность требуется провести предварительную легкую пескоструйную обработку.

Время пригодности готовой смеси 20-40 мин. при комнатной температуре.

Время отвердевания

Полное отвердевание происходит в течение 10 -15 часов при комнатной температуре.

Данные по отвердеванию

Приведенное время отвердевания соответствует толщине покрытия в 600 µ. При более тонких слоях покрытия время отвердевания уменьшается, при более толстых слоях увеличивается.

Последующая обработка

После отвердевания защитное покрытие Wencon Hi-Temp может подвергаться обработке как металл.

Устойчивость к химическому воздействию

После отвердевания защитное покрытие Wencon Hi-Temp будет устойчиво к маслопродуктам, пресной и соленой воде, а также к большинству растворов кислот и оснований и к широкому ряду растворителей. (PH 1 - PH 14).

Теплоустойчивость

Зависит от окружающей среды, но обычно в пределах от 160°C до 300°C.

Удельный вес

0,680 лтр/кг.

Кроющая способность

До 2 кв.м. на кг. на каждый слой.

Твердость

Shore D 82

Безопасность

Прочитайте прилагаемую инструкцию по безопасности и следуйте указанным в ней мерам по безопасному применению.

ШПАТЛЕВКА Wencon Putty

Описание

Шпатлевка Wencon Putty является двухкомпонентным защитным покрытием холодного затвердевания. Продукт поставляется в количестве 8 небольших баллончиков по 125 г содержащих базу и отвердитель. Продукт применяется для ремонта утечек в трубах и баках, а также в других местах при необходимости быстрого восстановления герметичности. После отвердевания шпатлевка Wencon Putty получает ряд свойств присущих металлу. Ее можно подвергать зачистке, металлообработке и т.д.

Обработка поверхности

Перед нанесением шпатлевки Wencon Putty поверхность необходимо очистить и просушить. Чтобы гарантировать хороший результат, необходимо как минимум зачистить поверхность с последующей обработкой её обезжиривающим веществом. В ряде сложных случаев необходимо найти альтернативную возможность очистки.

Подготовка смеси

Отломите или отрежьте необходимое количество шпатлевки Wencon Putty, и скатайте её до достижения однообразного цвета. Скатывание необходимо производить на чистой поверхности. Каждый батон шпатлевки содержит базу и отвердитель.

Нанесение

После зацепивания заложите продукт в место утечки. Может быть необходимо слегка нагреть обрабатываемое место перед нанесением шпатлевки. Это улучшит схватывание продукта.

Время пригодности готовой смеси

3-6 мин. при комнатной температуре.

Время отвердевания

15 мин. при комнатной температуре. При необходимости более быстрого времени отвердевания слегка нагрейте продукт.

Данные по отвердеванию

Приведенное время отвердевания соответствует толщине покрытия в 6 мм. При более тонких слоях покрытия время отвердевания увеличивается, при более толстых слоях уменьшается.

Последующая обработка

По окончании отвердевания (примерно 30 мин. При комнатной температуре) шпатлевка Wencon Putty может подвергаться металлообработке.

Устойчивость к химическому воздействию

После отвердевания защитное покрытие Wencon Putty будет устойчиво к маслопродуктам, пресной и соленой воде, а также к большинству растворов кислот и оснований и к широкому ряду растворителей.

Теплоустойчивость

60°C - при сильном механическом воздействии.
120°C - при легком механическом воздействии или при отсутствии воздействия.
250°C – при использовании в качестве заполнителя.

Удельный вес

0,5 атр/кг.

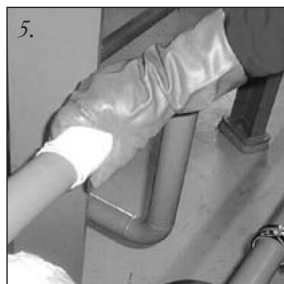
Твердость

Shore D 85

Безопасность

Прочитайте прилагаемую инструкцию по безопасности и следуйте указанным в ней мерам по безопасному применению.

Wencon Pipe Tape



WENCON PIPE TAPE представляет собой упрочняющую волокнистую ленту, пропитанную полиуретановой смолой. Действие ленты активируется водой. Ленту следует плотно обмотать вокруг трубы, как показано ниже.

1. Тщательно очистите и обработайте наждаком трубу в месте течи. Если труба сухая, отверстие можно заделать шпаклевкой WENCON PUTTY (см. Илл. 6)
2. Распакуйте отрезок ленты WENCON PIPE TAPE и опустите в воду на 30-40 сек.
3. Плотно обмотайте трубу лентой WENCON PIPE TAPE
4. Опустите руки в перчатках в воду и разглаживайте отремонтированный участок в течении примерно одной минуты.
5. Через две минуты участок частично затвердеет, а через 15 минут затвердеет полностью (при 20°C)
6. Если трубу нельзя опорожнить используйте шпаклевку WENCON PUTTY, зафиксировав её в месте течи с помощью металлической пластинки и хомутом.

Технические данные:

Давление в трубе	10 Bar*)
Давление в трубе (используя WENCON PUTTY)	50 Bar*)
Эластичность ASTM D 709	111 H/mm ²
Прочность на растяжение ASTM D 638	172 H/mm ²
Прочность на сжатие ASTM D 695	180 H/mm ²
Адгезивность (1 дюйм одинарного перехлеста)	19 H/mm ²

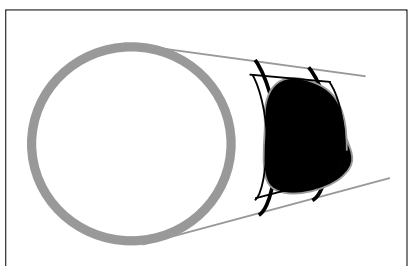
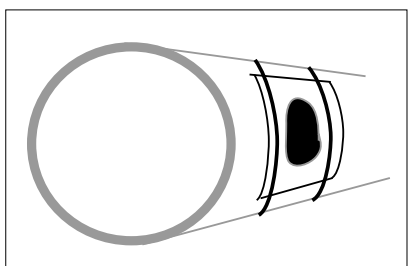
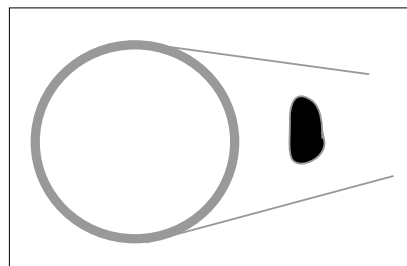
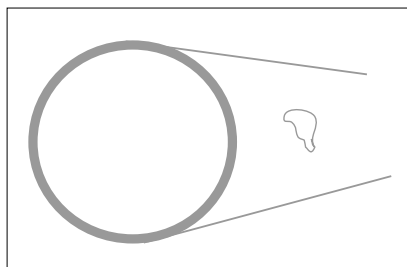
Термостойкость:

Продолжительная	120°C
Кратковременная	190°C

Химическая стойкость к воде, соленой воде, маслу, разбавленным кислотам и щелочам.

*) При лабораторных испытаниях достигались значительно более высокие показатели, однако, приведенные здесь данные следует считать действительными для ремонта в тяжелых условиях. В случае сомнений рекомендуется провести собственные испытания.

НАБОР ДЛЯ РЕМОНТА ВЫХЛОПНОЙ СИСТЕМЫ Wencon Exhaust Repair Kit



Трещины или утечки выхлопной системы требуют от продуктов для временной починки очень высокой теплоустойчивости. Композит для ремонта выхлопной системы Wencon Exhaust Repair Compound является однокомпонентным продуктом, способным в отвердевшем виде выдерживать температуры до 1.300°C. Это достаточно для большинства выхлопных систем. Следуйте нижеприведенным указаниям по применению.

1. Зачистите место повреждения до металла. Очистите место повреждения с помощью очищающего средства Wencon Cleaner или похожего средства.
2. Откройте одну банку с продуктом (две банки в наборе совершенно одинаковы). Замешивайте продукт до достижения его однообразной консистенции. Нанесите достаточный объем продукта прямо на место утечки и вокруг него.
3. Отрежьте кусок входящей в набор металлической сетки необходимого размера и прижмите его крепко к месту ремонта с помощью ленточной растяжки, металлической проволоки и т.д.
4. Нанесите ещё один слой продукта и оставьте его до полного затвердевания. Полное отвердевание происходит в течение 3 -4 часов, в зависимости от температуры и влажности воздуха.

После затвердевания медленно нагрейте место ремонта примерно до 95°C и удерживайте эту температуру в течение 15 мин. Таким образом достигается полное отвердевание.

Обратите внимание на то, что продукт предназначен для быстрого ремонта трещин и утечек, а не для внешнего покрытия турбонагнетателей.

Перед применением прочитайте прилагаемую инструкцию по безопасности и следуйте указанным в ней мерам по безопасному применению.

Wencon UW Cream - влажная поверхность

Общее описание

Wencon UW Cream – это двухкомпонентный крем для нанесения под водой или на влажные поверхности. Wencon UW Cream твердеет в комнатной температуре. После затвердения Wencon UW Cream похож по многим свойствам к металлам, которые вместе с особенностью прилипания ко всем металлическим поверхностям, делает ремонтную смесь очень подходящей для ремонта корродированных и изношенных металлов. Wencon UW Cream не является токопроводящим веществом и поэтому не может корродировать или подвергаться биметаллической коррозии. Wencon UW Cream применяется на корродировавших корпусах судов и других подводных частях судов или конструкциях, танках, трубах, лицевых сторонах фланцев. Также превосходно подходит для заполнения повреждений под водой или на влажных поверхностях.

Подготовка поверхности

Перед нанесением поверхность должна быть очищена и свободной от краски, чешуи, водорослей и т.д. Можно применить механическую очистку, но, если возможно, еще лучше гидроабразивной.

Состав смеси

Смешать объемом 1:2. Мешать пока не получится ровный цвет. Смешивать не в воде. После смешивания можно продукт погрузить в воду.

Жизнеспособность

25-35 минут при 20 °C, в зависимости от смешанного количества

Применение

Начать смешивания продуктов, объемом 1:1 на смесительной пластине. Затем, продолжить руками, надев защитные перчатки. Продолжать смешивание до той поры, пока продукт не станет однородным (без единой «полоски»), с усилием нажимая рукой или шпателем к поверхности смесительной пластины

Время твердения

Твердеет за 10-18 часов, но только если этому способствует температура. Твердению нужна температура по крайней мере 10° C, но лучше 17-23° C или выше. Если продукт должен быть воздействован химикатами, оставьте его твердеть на 7 дней перед воздействием.

Остойчивость к химическим веществам

После затвердения Wencon UW Cream будет стойким к маслу, воде, соленной воде и большинству разбавленных кислот и к множеству растворителей.

Температуростойкость

Коррозия и под большой нагрузкой:	60°C
Под небольшой нагрузкой или без нагрузки:	100°C
Как наполнитель:	160°C

Удельный объем

526 см3 в килограмме

Меры предосторожности

Читайте инструкции по применению и спецификацию по безопасном использовании материала.

Wencon UW Coating - влажная поверхность

Общее описание

Wencon UW покрытие — двухкомпонентный продукт для нанесения под водой и твердеющий при комнатной температуре. После затвердения Wencon UW покрытие обеспечит гладкое непористое покрытие, которое будет стойким к биметаллической коррозии, легкому химическому воздействию, коррозии и ударам.

Wencon UW покрытие не содержит растворителей.

Типичные применения — для нанесения на стальные поверхности, восстановленные Wencon UW Cream и расположенные под водой — корпусов судов и/или других конструкций, танков, труб и других подводных элементов — для защиты против коррозии или биметаллической коррозии.

Подготовка поверхности

Wencon UW покрытие наносится на верх Wencon UW Cream, пока слой UW Cream все еще липкий.

При нанесении на старую стальную поверхность под водой, поверхность должна быть очищена от краски, чешуи, водорослей и т.д. Можно применить механическую очистку, но, если возможно, еще лучше абразивно-струйная обработка.

Состав смеси

Смешивать над водой, объемом 1:2. Мешать пока не получится ровный цвет.

Жизнеспособность

25-35 минут при 20 °C, в зависимости от смешанного количества.

Нанесение

Wencon UW покрытие наносится лопаткой, щеткой или роликом.

Если температура низкая — используйте щетку с короткими щетинами.

Если температура высокая, используйте щетку с длинными щетинами.

Первоначальное смачивание щетки/ролика производится над водой.

Повторное покрытие

Wencon UW покрытие наносится 2-3 этапами. Время нанесения повторного покрытия зависит от температуры. Второй слой наносится пока первый слой все еще липкий. Время может варьировать в пределах 2-6 часов.

Время твердения

Твердеет за 10-18 часов, но только если этому способствует температура.

Твердению нужна температура по крайней мере 15° C, но лучше 17-23° C или выше. Если продукт должен быть воздействию химикатами, оставьте его твердеть на 7 дней перед воздействием.

Остойчивость к химическим веществам

После затвердения Wencon UW покрытие будет стойким к маслу, воде, соленой воде, большинству разбавленных кислот и к множеству растворителей.

Температуростойкость

Коррозия и под большой нагрузкой:	60° C
Под небольшой нагрузкой или без нагрузки:	100° C
Как наполнитель:	160° C

Удельный объем

535 см³ в килограмме

Нормы покрытия

Приблизительно 2 м² слоя на 1 кг продукта.

Меры предосторожности

Читайте инструкции по применению и спецификацию по безопасном использовании материала.

Wencon UW Putty - влажная поверхность

Общее описание

Wencon UW Putty – это двухкомпонентный крем для нанесения под водой или на влажные поверхности. Wencon UW Putty твердеет в комнатной температуре. После затвердения Wencon UW Putty похож по многим свойствам к металлам, которые вместе с особенностью прилипания ко всем металлическим поверхностям, делает ремонтную смесь очень подходящей для ремонта корродированных и изношенных металлов.

Wencon UW Putty не является токопроводящим веществом и поэтому не может корродировать или подвергаться биметаллической коррозии.

Wencon UW Putty применяется на корродировавших корпусах судов и других подводных частях судов или конструкциях, танках, труба bogenx, лицевых сторонах фланцев. Также превосходно подходит для заполнения повреждений под водой или на влажных поверхностях.

Подготовка поверхности

Перед нанесением поверхность должна быть очищена и свободной от краски, чешуи, водорослей и т.д. Можно применить механическую очистку, но, если возможно, еще лучше гидроабразивной.

Состав смеси

Смешать объемом 1:1. Мешать пока не получится ровный цвет. Смешивать не в воде. После смешивания можно продукт погрузить в воду.

Жизнеспособность

60 минут при 20 °C в зависимости от количества и температуры.

Применение

Начать смешивание продуктов на смесительной пластине. Затем продолжить руками, надев защитные перчатки. Продолжать смешивание, с усилием нажимая рукой или шпателем к поверхности смесительной пластины, пока продукт не станет однородным (без единой «полоски»)

Время твердения

Твердеет за 12-18 часов, но только если этому способствует температура. Твердению нужна температура по крайней мере 10° C, но лучше 17-23° C или выше. Если продукт должен быть подвергнут химикатами, оставьте его твердеть на 7 дней перед воздействием.

Остойчивость к химическим веществам

После затвердения Wencon UW Putty является стойким к маслу, соленой воде, воде, большинству разбавленных кислот и к множеству растворителей.

Температуростойкость

Коррозия и под большой нагрузкой:	60°C
Под небольшой нагрузкой или без нагрузки:	100°C
Как наполнитель:	160°C

Удельный объем

629 см³ в килограмме

Меры предосторожности

Читайте инструкции по применению и спецификацию по безопасном использовании материала.

Wencon Ceramic Cream

Описание

Защитное покрытие Wencon Cream представляет собой двухкомпонентное защитное покрытие холодного затвердевания. По окончании отвердевания защитное покрытие Wencon Cream получит ряд свойств присущих металлу, которые в сочетании с исключительным свойствам схватывания с металлом делает продукт особо подходящим для ремонта коррозированного и сробо-танного металла. Защитное покрытие Wencon Cream не является токопрово-дящим и поэтому устойчиво к гальваническому разъеданию и коррозии.

Типичными областями применения являются коррозированные баки, кор-пуса насосов и кранов, фланцы труб, моторные блоки, втулки цилиндров, валы, особо подверженные воздействию тяжелых сред детали самолетов и т.д. Также возможно применение для ремонта гнезд подшипников, по-садочных гнезд осей, различной гидравлических машин и баков, а также в качестве заполнителя при монтажных работах.

Обработка поверхности

Перед нанесением защитного покрытия Wencon Cream убедитесь в том, что поверхность чистая. Если возможно обработайте место покрытия пескоструйной обработкой по шведскому стандарту SA 2 1/2. В случае если обрабатываемый материал пропитан маслом или разъеден соевыми соединениями, пескоструйная обработка сопровождается нагреванием до 40-50°C, после чего пескоструйная обработка повторяется. В случае если пескоструйная обработка невозможна, зачистить поверхность крупнозерни-стым абразивным инструментом до чистого металла.

Внимание! Зачистка стальной щёткой не рекомендуется, т.к. это делает поверхность гладкой, а не шероховатой, как это требуется. После зачистки тщательно обработать обезжиривающим веществом.

Подготовка смеси

Соотношение при смешивании 1:2 по объему. Замешайте одинаковое количество базы и отвердителя (части А и В) и смешивайте до достижения однородного цвета смеси.

Время пригодности готовой смеси

30-40 мин. при комнатной температуре.

Время отвердевания

Полное отвердевание при комнатной температуре происходит в течение 10-15 часов в зависимости от толщины слоя. Время отвердевания зависит в большой степени от температуры и составляет примерно 15 мин. при 100°C.

Данные по отвердеванию

Приведенное время отвердевания соответствует толщине покрытия в 6 мм. При более тонких слоях покрытия время отвердевания увеличивается, при более толстых слоях уменьшается.

Последующая обработка

После отвердевания защитное покрытие Wencon Cream может подвергаться обработке как металл.

Устойчивость к химическому воздействию

После отвердевания защитное покрытие Wencon Cream будет устойчиво к маслопродуктам, пресной и соленой воде, а также к большинству растворов кислот и оснований и к широкому ряду растворителей.

Теплоустойчивость

200°C - при сильном механическом воздействии.

250°C - при легком механическом воздействии или при отсутствии воздей-ствия.

300°C - при использовании в качестве заполнителя.

Удельный вес

0,538 лтр/кг.

Твердость

Shore D 80

Дополнительные замечания

В случаях, когда шпатлевку Wencon Cream необходимо наносить толстым слоем, продукт может иметь слишком большую текучесть для достижения стабильности формы при отвердевании. То же самое может иметь место при высоких температурах. В данном случае необходимо добавление сред-ства для понижения текучести Wencon Konsistensmiddel. В качестве альтер-нативного варианта можно использовать защитное покрытие Wencon Rapid, дающее лучшую стабильность формы при отвердевании. А также более короткое время отвердевания.

Wencon Ceramic Coating

Описание

Защитное покрытие Wencon Coating представляет собой двухкомпонентное защитное покрытие холодного затвердевания.

После затвердевания защитное покрытие Wencon Coating предстанет как гладкое, непористое покрытие, устойчивое к гальваническому разъеданию, легкому химическому воздействию, коррозии и, в определенной мере, к механическому износу. Продукт не содержит каких-либо растворителей. Продукт применяется для защитного покрытия поверхностей, обработанных пастой Wencon Cream, а также поверхностей новых баков, насосов, кранов, втулок цилиндров, крышек трубчатых охладителей и других мест, требующих эффективной защиты против коррозии.

Обработка поверхности

Перед нанесением защитного покрытия Wencon Coating убедитесь в том, что поверхность чистая и сухая. Если возможно обработайте место покрытия пескоструйной обработкой по шведскому стандарту SA 2 1/2. В случае если обрабатываемый материал пропитан маслом или разъеден солевыми соединениями, пескоструйная обработка сопровождается нагреванием до 40-50°C, после чего пескоструйная обработка повторяется. В случае если пескоструйная обработка невозможна, зачистить поверхность крупнозернистым абразивным инструментом до чистого металла.

ВНИМАНИЕ Зачистка стальной щёткой не рекомендуется, т.к. это делает поверхность гладкой а не шероховатой, как это требуется. После зачистки тщательно обработать обезжиривающим веществом.

Подготовка смеси

Замешайте содержание обеих банок, и смешивайте до достижения однородного цвета смеси. Малые объёмы замешиваются в пропорции 2 части Базы В на 1 часть Отвердителя А.

Нанесение

Защитное покрытие Wencon Coating наносится с помощью кисти или шпателя. Перед применением кисти рекомендуется укоротить длину её волос.

Время пригодности готовой смеси

20-30 мин. при комнатной температуре.

Защитное покрытие Wencon Coating наносится двумя слоями, поэтому она поставляется в двух цветах. Временной промежуток между нанесением первого и второго слоя зависит от температуры покрытия. Второй слой наносится пока первый слой ещё не потерял свою липкость. Временной промежуток между нанесением слоёв составляет от 1 до 3 часов. При нанесении защитного покрытия Wencon Coating на полностью отвердевшую поверхность требуется провести предварительную легкую пескоструйную обработку.

Время отвердевания

Полное отвердевание происходит в течение 10 -15 часов при комнатной температуре.

Данные по отвердеванию

Приведенное время отвердевания соответствует толщине покрытия в 300 м. При более тонких слоях покрытия время отвердевания увеличивается, при более толстых слоях уменьшается.

Последующая обработка

После отвердевания защитное покрытие Wencon Coating может подвергаться обработке как металл.

Устойчивость к химическому воздействию

После отвердевания защитное покрытие Wencon Coating будет устойчиво к маслопродуктам, пресной и соленой воде, а также к большинству растворов кислот и оснований и к широкому ряду растворителей.

Теплоустойчивость

220°C - при сильном механическом воздействии.

260°C - при легком механическом воздействии или при отсутствии воздействия.

Удельный вес

320°C - при использовании в качестве заполнителя.

0,658 лтр/кг.

Кроющая способность

2 - 2,5 кв.м/кг на каждый слой

Твердость

Shore D 81

Безопасность

Прочитайте прилагаемую инструкцию по безопасности и следуйте указанным в ней мерам по безопасному применению.

Wencon Accessories

ОЧИЩАЮЩЕЕ СРЕДСТВО

Wencon Cleaner

Описание

Очищающее средство Wencon Cleaner является чистящим веществом на основе трихлорэтилена, для применения в качестве обезжиривающего чистящего средства на поверхностях, подлежащих покрытию такими продуктами, как паста Wencon Cream, или защитные покрытия Wencon Coating и Wencon Rapid. Очищающее средство Wencon Cleaner не является огнеопасным и поэтому также не взрывоопасно.

Упаковка

Очищающее средство Wencon Cleaner поставляется в банках с закручивающейся крышкой ёмкостью ½ литра.

Безопасность

Перед применением прочитайте прилагаемую инструкцию по безопасности и следуйте указанным в ней мерам по безопасному применению.

Обратите внимание на то, что продукт не подлежит использованию в закрытых не проветриваемых помещениях

АГЕНТ-РАЗЪЕДИНИТЕЛЬ

Wencon Release Agent

Описание

Агент-разъединитель Wencon Release Agent используется в местах где требуется избежать прилипания клеящих средств Wencon с поверхностью.

Нанести агент-разъединитель Wencon Release Agent тонким слоем и оставить для просушки на 10 минут. Удалить остатки клея тряпкой.

Агент-разъединитель Wencon Release Agent поставляется в банках по 30 г.

УКРЕПЛЯЮЩАЯ ЛЕНТА

Wencon Reinforcement Tape

Описание

Укрепляющая Лента Wencon Reinforcement Tape представляет собой ленту на фибровой основе для укрепления ремонта продуктами Wencon, к примеру для ремонта труб, а также трещин или дыр моторных блоков, поддонов картера и т.д.

После замешивания пасты Wencon Cream, отрежьте кусок ленты необходимой длины. Положите ленту рядом с местом замешивания и намажьте на ленту слой пасты Wencon Cream толщиной 2-5 мм.

Тщательно надавливая, обмотайте место ремонта лентой с пастой Wencon Cream на внутренней стороне. Длина ленты должна быть достаточной для обмотки трубы 3-4 раза.

Укрепляющая Лента Wencon Reinforcement Tape поставляется в рулонах по 0,05 x 10 м.

Wencon Aggregate

Описание

Наполнитель Wencon— гранулы на кварцо- карбидовой основе, которые используются как для получения нескользкой поверхности, так и для получения износостойкого покрытия.

Наполнитель Wencon может быть смешан с Wencon Cream, Rapid, Coating или Hi-Temp.

WENCON наполнитель поставляется двух различных вариантах:

- № 16 крупные гранулы

- № 24 мелкие гранулы

Wencon Accessories

Wencon Mixed Filler

Описание

Wencon наполнитель

Общее описание

Wencon наполнитель — изготовленный по особому заказу, применяется для смешивания с эпоксидными веществами. Wencon наполнитель содержит: 1/3 Карбид кремния P100, 1/3 Карбид кремния P280, 1/3 Циркон корунда 0,2 - 0,4. Масса 850г.

Index - Chapter 3

- Wencon Physical properties - S.I. metric systems
- Wencon Test of resistance to liquid pressure
- Force-Dantest certificate
- Wencon Declaration of asbestos-free products
- Wencon Chemical resistance list

Wencon Physical properties - S.I. metric system

	Wencon Cream	Wencon Rapid	Wencon Coating	Wencon Hi-Temp	Wencon Putty	Wencon Pipe Tape	Wencon Exhaust Repair kit	Wencon UW Cream	Wencon UW Coating	Wencon UW Putty	Wencon Ceramic Cream	Wencon Ceramic Coating
Max temperature	+60 - +250°C	+60 - +250°C	+60- +250°C	+160- +300°C	+60- +250°C	+120°C	Up to 1300°C (2400°F)	+60- +160°C	+60- +160°C	+60- +160°C	+200- +300°C	+220- +320°C
Consistency	paste	paste	fluid	fluid	putty		fluid	paste	fluid	putty	paste	fluid
Mixing ratio vol.	1:1	1:1	1:2	1:2	-		No mixing. Just stir the contents before use.	1:2	1:2	1:1	1:2	1:2
Apply with	Spatula	spatula	spatula/brush	spatula/brush	hand/spatula	Hand	See prod. sheet	Spatula	spatula/brush	Hand/spatula	Spatula	spatula/brush
Potlife at 20°C	30-60 min. mixed in small amounts	10-20 min. mixed in small amounts	20-30 min. mixed in small amounts	20-40 min. mixed in small amounts	3-6 min. mixed in small amounts	4-6 min.		25-35 min. mixed in small amounts	25-35 min. mixed in small amounts	50-60 min. mixed in small amounts	30-40 min. mixed in small amounts	20-30 min. mixed in small amounts
Curing time	10-15 hours	40-90 min	10-15 hours	10-24 hours	10-20 min.	10-30 min.	Initial curing 3-4 hours	10-18 hours	10-18 hours	12-18 hours	10-15 hours	10-15 hours
Machineability	yes	yes	yes	yes	yes	No post curing machining necessary.	yes	yes	yes	yes	no	no
Hardness shore D	75	81	80	82	85			79	79	66	80	81
Tensile strength Rcrack	14,30 N/mm2	9,20 N/mm2	12,90 N/mm2	13,80 N/mm2	4,60 N/mm2	172,00 N/mm2		35,80 N/mm2	37,50 N/mm2	11,50 N/mm2	25,80 N/mm2	25,40 N/mm2
Compressive strength Rcrack	58 N/mm2	112 N/mm2	95 N/mm2	96 N/mm2	35,14 N/mm2	180 N/mm2		134 N/mm2	133 N/mm2	89 N/mm2	65,10 N/mm2	124 N/mm2
Compressive strength modulus of elasticity	1.689 N/mm2	2.891 N/mm2	2.199 N/mm2	4.284 N/mm2	NA			2.631 N/mm2	3.117 N/mm2	563 N/mm2	2.799 N/mm2	3.030 N/mm2
Adhesion steel	14,40 N/mm2	20 N/mm2	16,20 N/mm2	22,40 N/mm2	4,50 N/mm2	19 N/mm2		33 N/mm2	31,90 N/mm2	15,90 N/mm2	30,80 N/mm2	28,90 N/mm2
Specific volume	775 cm3 / kg	709 cm3 / kg	730 cm3 / kg	680 cm3 / kg	500 cm3 / kg		330 cm3 / kg	526 cm3 / kg	535 cm3 / kg	629 cm3 / kg	538 cm3 / kg	658 cm3 / kg
Heat Resistance												
Corrosion	60°C (140°F)	60°C (140°F)	60°C (140°F)	160°C (320°F)	60°C (140°F)	120°C (248°F) peak 190°C (374°F)		60°C (140°F)	60°C (140°F)	60°C (140°F)	200°C (392°F)	220°C (428°F)
Light or no load	120°C (248°F)	120°C (248°F)	120°C (248°F)	220°C (430°F)	120°C (248°F)			100°C (212°F)	100°C (212°F)	100°C (212°F)	250°C (482°F)	260°C (500°F)
For filling only	250°C (482°F)	250°C (482°F)	250°C (482°F)	300°C (570°F)	250°C (482°F)			160°C (320°F)	160°C (320°F)	160°C (320°F)	300°C (572°F)	320°C (608°F)
Dielectric strength	10 KV/mm	10 KV/mm	10 KV/mm	10 KV/mm	NA	NA		10 KV/mm	10 KV/mm	10 KV/mm	10 KV/mm	10 KV/mm

Hardness	Shore D, DIN 53505
Tensile strength	N/mm2 (10 kg/cm2) DIN 53454
Compressive strength	N/mm2 DIN 53454
Adhesion	N/mm2 (10 kg/cm2) 4 cm sq.double overlap ISO 4624
Specific volume	cm3 per kilogramme

Every endeavour has been made to ensure that the information given herein is true and reliable, but it is given only for the guidance of our customers. The company cannot accept any responsibility for loss or damage that may result from the use of the information, due to the possibility of variations of processing or working conditions and of workmanship outside our control. Users are advised to confirm the suitability of this product with their own test. All dimensions shown are approximate.

ТЕСТ НА СОПРОТИВЛЕНИЕ ДАВЛЕНИЮ ЖИДКОСТИ

Тестирование Wencon продукта на сопротивление давлению жидкости

Продукт: Wencon Rapid

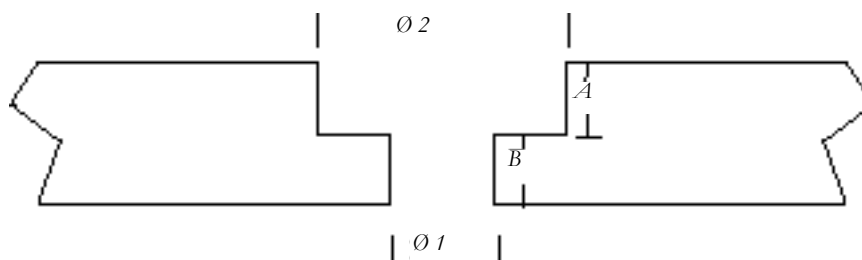
Тестирование выполнено: Fladestation Frederikshavn (датским военно-морским флотом), аккредитованным органом

Цель: Характеристика продукта и определение возможности его применения при ремонте трещин и утечек в баках, трубах и др.

Описание: Для тестирования были выбраны два образца, имеющие отверстия (см. рис.).

1. $\varnothing 1 = 11,2$ мм, $\varnothing 2 = 50,0$ мм, A = 5 мм, B = 7 мм, усиление: отсутствие
2. $\varnothing 1 = 16,0$ мм, $\varnothing 2 = 50,0$ мм, A = 10,0 мм, B = 9 мм, усиление: 2 слоя волокнистой лент

вода подается под давлением со стороны сверления $\varnothing 2$



Тестируемые детали были изготовлены и оставлены для отвердевания в течение 48 часов, после чего они подвергались испытанию давлением водой.

1. Тестируемый объект № 1 был установлен на стенд и скреплен клипиритовой пломбой под давлением в 25 бар. Давление поднималось до 60 Бар, после чего пломба вылетела. Стенд тестирования была восстановлен снова с изготовлением посадочного места под O типа кольцо. Тестирование было выполнено повторно.

Во время второго тестирования давление достигало 160 бар. При таком давлении фланец деформировался до такой степени, что вылетели кольца типа O

Вывод: При давлении в 160 бар. не было обнаружено признаков повреждения отремонтированных частей тестируемого объекта № 1.

2. Тестируемый объект № 2 был установлен в стойку тестирования. Давление поднималось до 425 бар. Под так давлением фланец был деформирован до такой степени, что вылетели кольца типа O.

Вывод: Под давлением в 425 бар. не было обнаружено признаков повреждения отремонтированных частей тестируемого объекта № 2.

16.05.95

Force-Dantest certificate

 **DANAK Reg. No. 8**
Test Report**FORCE-Dantest CERT**

Wencon ApS
Jyllandsvej 15
DK-5400 Bogense

File No. 133224/m1493-681

Date 2000-03-01

Page 1 of 1

Enclosure 0

KG/BR



FORCE Institute hereby informs you about the result of the testing of 5 pieces of steel pipe delivered to us on 16th February 2000.

The pipes had an outside diameter of approx. 50 mm and a length of approx. 260 mm and they were numbered 2, 3, 5, 6 and 8 respectively.

The pipes were closed in both ends with a welded end plate - one solid and one with a threaded hole, and each pipe had a wrapped bandage with a total width of approx. 90 mm. According to statement the bandages were placed to cover bored holes with diameter 5 mm.

To each pipe an increasing internal water pressure was applied up to 240 bar at room temperature.

All the bandages leaked water at a pressure lower than 240 bar but after releasing the pressure of 240 bar no visible defects were observed on the bandages.

The pressures where the bandages showed leakage are stated in the table below.

Pipe No.	Leakage occurred at
2	155 bar
3	160 bar
5	175 bar
6	169 bar
8	158 bar

FORCE Institute
Inspection and Testing



Kjeld Grønfeldt
B.Sc. (Mech. Eng.)

Extracts from the Test Report may only be reproduced with a written permission from this Institute.
The test results relate only to the items tested.

The "General Conditions" on the reverse page are an integral part of our services.

456 E. 02.97

☒ Copenhagen
Main Office
Park Allé 345
DK-2805 Brøndby
Tel. + 45 43 26 70 00
Fax + 45 43 26 70 11
e-mail force@force.dk
www.force.dk

☐ Esbjerg
Oestre Giesingvej 7
DK-6715 Esbjerg N
Tel. + 45 76 10 06 50
Fax + 45 76 45 00 86

☐ Vejle
Navervej 1
DK-6600 Vejle
Tel. + 45 76 96 16 00
Fax + 45 76 36 41 55

☐ Aalborg
Niels Jernes Vej 2-4
DK-9220 Aalborg Ø
Tel. + 45 96 35 08 00
Fax + 45 96 35 08 29

☐ Aarhus
Kongsvang Allé 43
DK-8000 Aarhus C
Tel. + 45 87 34 02 00
Fax + 45 87 34 02 19

☐ Helsingborg
Branch
Karlingatan 30
S-254 67 Helsingborg
Tel. + 46 42 15 21 40
Fax + 46 42 16 13 20

☐ STK Inter Test AB
Subsidiary
Tallmätargatan 7
S-721 34 Västerås
Tel. + 46 21 18 02 70
Fax + 46 21 18 02 02

Affiliated with the Danish Academy of Technical Sciences

Chemical name

Inorganic Acids	Arsenic acid	2
	Carbonic acid	2
	Hydrobromic acid (0-10%)	2
	Hydrochloric acid (0-10%)	2
	Hydrochloric acid (10-20%)	1
	Hydrochloric acid (above 20%)	0
	Nitric acid (0-10%)	2
	Nitric acid (10-20%)	1
	Nitric acid (above 20%)	0
	Nitrous acid (0-10%)	2
	Oleum	-
	Phosphoric acid (0-5%)	2
	Phosphoric acid (5-10%)	1
	Sulfuric acid (0-10%)	2
	Sulfuric acid (10-20%)	1
Organic Acids	Acetic acid (0-10%)	2
	Acetic acid (10-20%)	2
	Acetic acid (above 20%)	0
	Benzoic acid	2
	Carbolic acid	0
	Chloroacetic acid	0
	Chlorosulphonic acid (dry)	0
	Chlorosulphonic acid (wet)	0
	Creosote oil	0
	Cresylic acid	-
	Fatty acid (high mol.w)	2
	Formic acid (0-10%)	1
	Formic acid (above 10%)	0
	Lactic acid (0-10%)	1
	Linoleic acid	2
	Maleic acid	2
	Malic acid	2
	Oleic acid	2
	Phenol (100%)	-
	Phthalic acid	2
	Phthalic anhydride	2

Chemical name

Alcohols	The test for alcohols show good resistance, but from experience in the industry it is advised to make a test for each application.	
-----------------	--	--

Alkalis	Ammonia, anhydrous	2
	Ammonia, solution	2
	Barium hydroxide	2
	Calcium hydroxide	2
	Magnesium hydroxide	2
	Potassium hydroxide (0-20%)	2
	Potassium hydroxide (above 20%)	1
	Soap solutions (stearates)	2
	Sodium Hydroxide (0-20%)	2
	Sodium hydroxide (above 20%)	1

Oils	The system seems to be resistant to all types of oil, vegetable, animal and mineral types as well as hydrocarbons except for the halogenated ones.	
-------------	--	--

Key	Very good	2
	Good	1
	Fair	0
	Not good	-

It is always advisable before entering large applications to test the product against the medium.

THIS RESISTANCE LIST IS ONLY FOR INTERNAL USE AND IS NOT MEANT AS A PART OF THE BROCHURES. LAB. TESTS DO NOT ALWAYS SHOW RELIABLE FIGURES. THE WENCON COMPANY TAKES NO RESPONSIBILITY FOR APPLICATIONS MADE.

Index - Chapter 4

- 1.2.1. Дробеструйная обработка
 - 1.2.1.1. Сухая Пескоструйная обработка
 - Спецификация для Пескоструйной обработки
 - 1.2.1.2. Влажная Дробеструйная обработка
- 1.2.2. Абразивная обработка
 - 1.2.3.1. Обработка игловым пистолетом
 - 1.2.3.2. Обточка
 - 1.2.3.3. Паровая очистка
- 1.2.4. Осушка

1.2.1. Дробеструйная обработка

В основном, под дробеструйной обработкой подразумевают два различных метода. Влажная дробеструйная обработка и обдувка сухой металлической крошкой. Дробеструйная обработка, пескоструйная обработка и обдувка металлической крошкой все это различные методы очистки материала, но по существу, то же самое. В дальнейшем мы будем пользоваться термином Дробеструйная обработка. При небольших ремонтах рекомендуется применять WENCON ОЧИСТКУ (сухая обдувка металлической крошкой). См. главу I в этом Руководстве.

1.2.1.1. Сухая Пескоструйная обработка

Сухая Пескоструйная обработка -это обычный вид дробеструйной обработки. Есть много компаний, которые используют Сухую Пескоструйную обработку как метод очистки поверхности, что также является приемлемым и для нас. Пескоструйная обработка не только используется для того, чтобы чистить металлические поверхности, но также и для очистки зданий перед их окраской. Пескоструйная обработка также используется перед окраской стальных объектов, и т.д. Пескоструйная обработка – без сомнения, относительно лучший способ подготовить поверхность перед использованием WENCON. Это обеспечивает самый эффективный способ очистки и – безусловно лучшую физическую приверженность. И соответственно, всякий раз, когда это возможно, мы советуем нашим клиентам использовать пескоструйную очистку перед применением WENCON продукта. Если пескоструйная обработка невозможна, то должны быть использованы другие методы подготовки поверхности. Части механизмов, которые находились, к примеру, в морской воде, будут иметь проникновение в металлическую структуру большого количества влаги и соли. Это проникновение должно быть удалено перед применением WENCON продукта или, другими словами, обрабатываемая поверхность перед нанесением продукта должна быть без наличия каких-либо остатков воды или соли. Если участок поверхности детали вскоре после пескоструйной обработки потемнел или стал черным, это – признак наличия солей в структуре. Способ, который ускоряет вывод солей -это нагревание обрабатываемой части или хранение в теплом месте в течение по крайней мере 12 часов.

Самый эффективный способ удалять воду—это использование осушительной установки. (См. Влажную Дробеструйную обработку) и, в любом случае самое, правильное-это всегда следовать указаниям согласно спецификации по обработке. Как бы это не выглядело формальным, но вам не придется выполнять больше того, что будет в ней указано.

Спецификация для Пескоструйной обработки

1. Обработайте поверхность детали пескоструйным методом по Шведскому стандарту SA 2 1/2, до шероховатости мин. 75 микронов.
2. Для удаления солей оставьте деталь в теплом месте по крайней мере на 12 часов или нагрейте до температуры 30 - 40°C, используя газовую горелку.
3. Повторите снова пескоструйную обработку по Шведскому стандарту SA 2 1/2 для последующего применения WENCON продукта.
4. Для деталей, содержащих много воды и соли необходимо повторение этапа подготовки 2 или 3 раза, пока поверхность после обработки не будет оставаться светло-серой в течение по крайней мере 2 часов. Большинство компаний будет следовать инструкции буквально, но нужно помнить, что после дробеструйной обработки, поверхность должна быть всегда проверена до применения WENCON продукта. Если есть любые признаки присутствия солей, деталь должна быть снова обработана пескоструйным методом.

1.2.1.2. Влажная Дробеструйная обработка

В некоторых случаях применения Сухой Дробеструйной обработки невозможно из-за пыли, появляющейся в процессе очистки. Например, пользователь будет не рад от применения Сухой Дробеструйной обработки, когда ремонт должен производиться на участке, где имеется много двигателей, насосов, клапанов или в их близости. Причина этого-пыль, которая будет проникать в подшипники и электродвигатели. Влажная дробеструйная обработка выполняется почти как сухая, но только в комбинации с воздухом и песком используется вода. Используют те же самые стандарты что и для Сухой Дробеструйной обработки (SA 2.5, SA 3 и т.д.). Есть две проблемы, которые будут часто следовать за Влажной Дробеструйной обработкой. Впервых - деталь остается влажной после обработки и во-вторых - влажная поверхность окисляется в процессе сушки.

Сушка. Перед применением WENCON продукта поверхность после Влажной Дробеструйной обработкой должна быть высушена. Для этого могут быть использованы любые влагопоглотительные установки (Сушители) достаточной мощности. После сушки легкая Сухая пескоструйная обработка могла бы быть не лишней. Это может быть сделано, используя оборудование, которое собирает материал и пыль от дробеструйной обработки посредством вакуумного всасывания.

1.2.2. Абразивная обработка

Для небольших ремонтных работ нет необходимости использовать дробеструйную обработку. Обработка наждаком, там где поверхность позволяет делать это, является приемлемой во многих случаях. И это наиболее часто при ремонте деталей с механическими повреждениями. Очень часто коррозированные участки в таком состоянии, что только наждак возможно использовать для подготовки поверхности. При обработке наждаком следует использовать грубый камень. После абразивной обработки для очистки поверхности, необходимо всегда использовать WENCON CLEANER.

Обработка наждачной бумагой или тканью желательны только когда, например, выполняется ремонт вала на токарном станке.

1.2.3.1. Обработка игловым пистолетом

Обработка игловым пистолетом - метод, о котором в последние годы почти забыли или, если упоминают, то главным образом, как для очень грубой очистки или удаления ржавчины. Игловым пистолетом возможно выполнить неплохую подготовку поверхности, но это требует много времени и тщательного контроля. Существенно то, что следы от острых игл покрывают всю поверхность так, что не остается недообработанного участка. Перед Обработкой игловым пистолетом рекомендуется сделать очистку поверхности паром. (см., паровую очистку)

1.2.3.2. Обточка

Для деталей, ремонт которых можно выполнить при помощи токарного станка, обточка - это лучший и самый легкий способ подготовить поверхность. К примеру, для восстановления изношенного вала, поврежденного проворотом внутренней обоймы подшипника, достаточно перед нанесением WENCON продукта произвести проточку на станке до необходимой шероховатости и обезжирить.

1.2.3.3. Паровая очистка

Паровая очистка наиболее эффективный метод для удаления соли и масла, остающихся в основании поверхности. Паровые очистители доступны на большинстве заводов. Температура пара при обработке приблизительно 95 °C и процесс должен повторяться три раза, с промежутками по 15 минут между каждой очисткой для просушки. Паровая очистка не достаточна сама по себе. В большинстве случаев она сопровождается дробеструйной обработкой или одним из методов поверхностной подготовки.

Сушка - это очень простой и эффективный метод для удаления влаги из

1.2.4. Осушка

металла после влажной дробеструйной обработки или просто сырости.

Даже части, которые, кажется, полностью сухие, могут содержать большое количество влаги. Когда необходим ремонт покрытий танков или сопутствующего оборудования, такого, как - большие насосы, трубы и т.д., осушка обязательно рекомендованна, так как даже влага, исходящая от людей, выполняющих обработку, может воздействовать на деталь и уменьшить ее физическую приверженность. Осушительные установки (ОУ) для этой цели можно арендовать в большинстве городов, фирмы занимающиеся продажей или арендой этих установок, всегда готовы помочь в выборе по типу и мощности.

Расположите ОУ как можно ближе к объекту и направьте трубу, несущую сухой воздух, в резервуар или на обрабатываемую часть. Если обрабатываемые части многочисленны и малы, сделайте над ними тент из брезента и направьте во внутрь сухой воздух . Обычно несколько часов осушки достаточно, чтобы получить сухую и качественную поверхность, готовую для обработки WENCON продуктом .

Требование к качеству осушки - процесс покрытия должен проводиться при температуре не меньше 3°C выше точки росы. Если точка росы окружающего воздуха выше, чем температура обрабатываемой поверхности, то влага будет конденсироваться на детали. Степень конденсации будет зависеть от температуры детали и степени влажности воздуха.

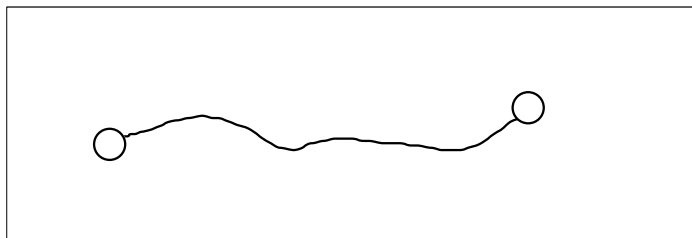
По требованию заказчика при ремонте больших деталей, контроль за степенью влажности поверхн

ЛИСТ ПРИМЕНЕНИЯ - Chapter 5

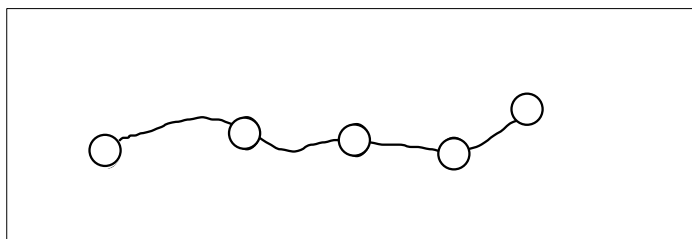
<i>Краткая инструкция по применению</i>	<i>No.</i>	<i>Краткая инструкция по применению</i>	<i>No.</i>
Подшипник- износ посадочного места	No.103	Трубные фланцы	No.106
Втулка- жесткая посадка	No.133	Трубы – протечки	No.102
Посадочное место втулки- отливка	No.140	Трубы – протечки	No.128
Чугун	No.101	Трубы – протечки холодной\горячей	No.148
Отливка – втулка	No.140	Трубы - гидравлики	No.128
Отливка – изношенных пластин	No.119	Трубы - защита	No.115
Гашение - общее	No.120	Точечная коррозия - танка	No.145
Крышка - холодильника	No.105	Точечная коррозия – втулки цилиндра	No.134
Трещины – чугун	No.101	Насос – крышка корпуса	No.123
Кран – кольцо вертлюга	No.130	Насос – боковая крышка	No.124
Палуба – коррозия	No.132	Насос – разъемный корпус	No.109
Палуба - дублиеры	No.131	Шток - гидроцилиндра	No.108
Дублиеры	No.131	Rilsan – покрытие	No.112
Холодильник – крышка	No.105	Посадочное место колец	No.141
Плита – труб	No.118	Руль – втулка пятки	No.122
Двигатель – фиксация	No.120	Руль – палец пятки, стрела	No.136
Двигатель – ремонт выхлопного тракта	No.147	Руль – подшипник баллера	No.110
Двигатель – посадочное место уплотнительных колец	No.137	Руль – конус баллера	No.113
Двигатель – бурт цилиндрической втулки	No.138	Руль – баллер\руль	No.121
Двигатель – охлаждаемые втулки	No.134	Руль – гребной вал\ баллер	No.139
Опреснитель	No.116	Посадочное место – подшипник	No.103
Выхлопные трубы	No.147	Посадочное место – втулка	No.140
Фильтер – морской воды	No.114	Посадочное место – кольцо\ клапан	No.107
Фланец – поверхность, жесткая посадка	No.133	Вал – повреждение	No.104
Фланец – ремонт	No.126	Дейдвудная труба	No.117
Пресная вода	No.116	Сетчатый фильтр	No.114
Генератор – фиксация	No.120	Танк – коррозия	No.144
Генератор – пресной воды	No.116	Танк – трещины	No.146
Жесткая прокладка	No.133	Танк – протечки	No.129
Теплообменник- крышка	No.105	Танк – точечная коррозия	No.145
Гидравлика – протечка труб	No.128	Верхний бурт	No.138
Гидравлика – штока	No.108	Клапан – бабочка	No.127
Система инертных газов – облицовка	No.143	Клапан – гнездо	No.107
Нескользящие - ролики	No.125	Износ пластин	No.119
Нескользящие - ступени	No.111	Охлаждаемые втулки	No.134
		Рубка	No.135

РЕМОНТ ТРЕЩИН В ЧУГУННОЙ ПОВЕРХНОСТИ

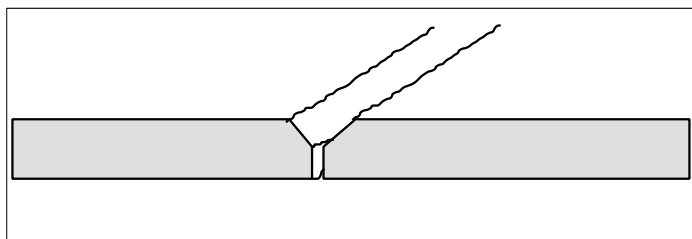
REPAIRING CRACKS IN CAST IRON



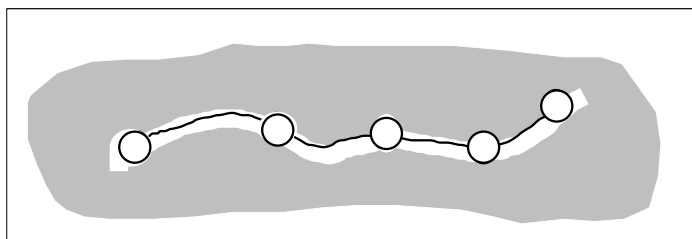
1. Просверлите отверстие с двух концов трещины, чтобы избежать увеличения.



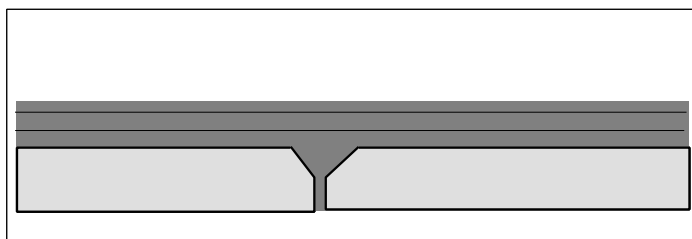
2. Просверлите отверстия (по меньшей мере одно) с интервалами в 5 см, непосредственно в самой трещине. В каждое отверстие вставьте самозакручивающуюся гайку (кроме двух конечных позиций), чтобы избежать распространения трещины.



3. При помощи угловой турбинки выточите непосредственно в трещине отверстие формы «V». Кроме того, сточите головки гаек.



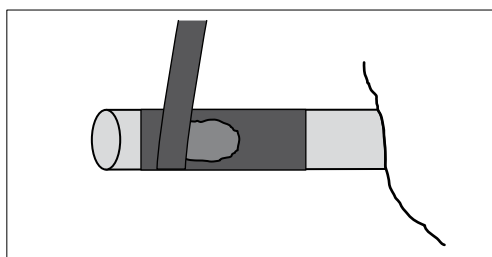
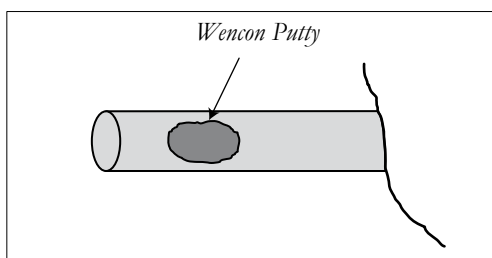
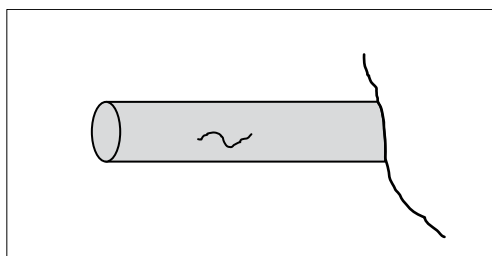
4. Отшлифуйте поверхность широкой полосой вокруг поврежденной поверхности. Шлифовка должна быть по возможности грубой. Теперь зачистите поверхность с применением Wencon Cleaner.



5. Нанесите тонкий слой (около 1 мм) Wencon Cream (или Wencon Rapid). Наложите один слой Wencon Reinforcement Tape и 2-5 дополнительных слоев Wencon с применением Wencon Reinforcement Tape между слоями. Оставьте для отверждения.

Важно отметить, что целью данного метода ремонта поверхности является герметизация трещины, а не усиление прочности.

РЕМОНТ ТЕЧИ В ТРУБАХ



REPAIR OF LEAKING PIPES

1. Если возможно, осушите трубу. Очистите и осушите поврежденный участок, определите размер и положение трещины.
2. При помощи угловой турбинки или наждачной бумаги обработайте поверхность трубы на 10-15 см. шире по сравнению с трещиной. Тщательно очистите обрабатываемую поверхность Wencon Cleaner.
3. Приготовьте смесь необходимого количества Wencon Cream или Wencon Rapid. Отрежьте кусок Wencon Reinforcement Tape и наложите на поврежденное место с уже нанесенным тонким слоем Wencon.
4. Плотнo обмотайте трубу Wencon Reinforcement Tape, накладывая ленту влажной стороной на трубу.

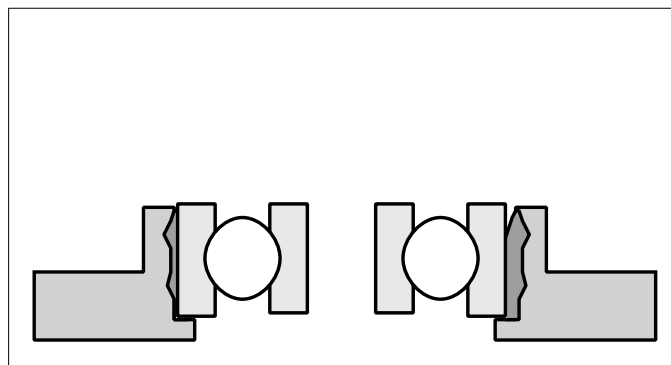
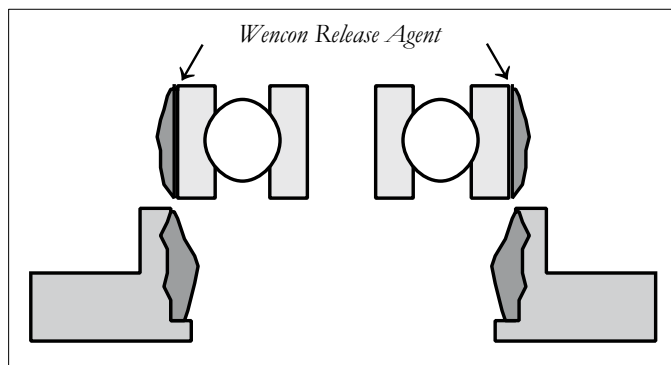
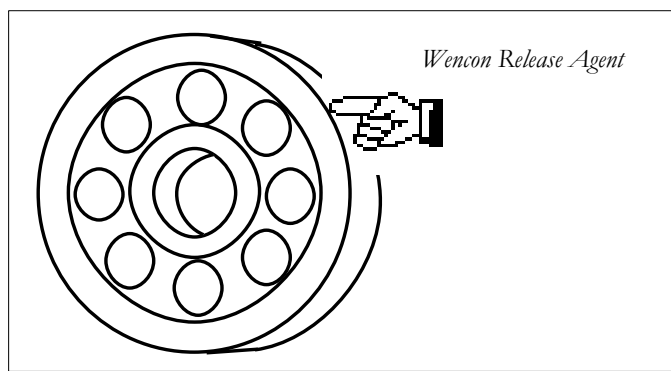
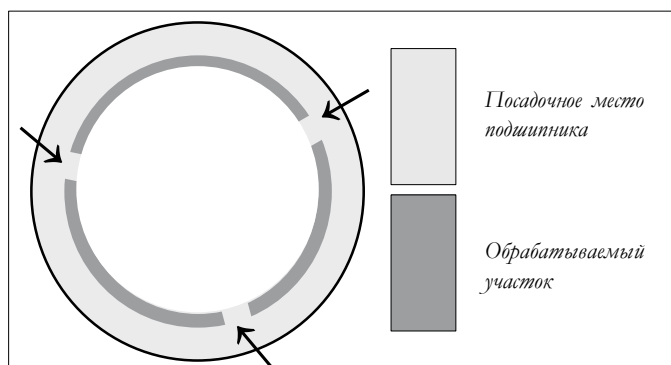
Повторите эту процедуру до достижения необходимой толщины.

Теплоустойчивость: -50 + 90 °C.

Варианты:

1. Усиление прочности трубы достигается при помощи зажимов, установленных на отремонтированном участке после выполнения вышеуказанной процедуры.
2. Если трубу нельзя осушить, ремонт производится с применения Wencon Putty. Шпатлевку смешайте и нанесите непосредственно на поврежденное место и закрепите зажимом. Это поможет моментально остановить утечку и предоставит возможность отремонтировать трубу вышеуказанным способом.
3. При применении Wencon Hi-Temp термостойкость можно повысить до 160 °C.

РЕМОНТ ПОСАДОЧНОГО МЕСТА ПОДШИПНИКА



REPAIR OF OVER-SIZED BEARING SEAT

1. Снимите старый подшипник. Обезжирьте посадочное место подшипника при помощи Wencon Cleaner. Промаркируйте три участка (но не рядом), которые не должны подвергаться обработке. Это необходимо для сохранения правильной центровки. Обработайте поверхность между этими участками до металла примерно на 0,5-1,0 мм. Снова очистите при помощи Wencon Cleaner.
2. Нанесите тонкий слой Wencon Release Agent на новый подшипник. Дайте высохнуть примерно пять минут, после чего тщательно очистите поверхность таким образом, чтобы осталась только тонкая пленка.
3. Приготовьте смесь необходимого количества и нанесите соответствующий слой Wencon Cream или Wencon Rapid на оба гнезда подшипника и на сам подшипник.
4. Правильно установите подшипник в гнездо и оставьте для затвердевания. Смотрите также инструкцию по применению.

Прочность отремонтированного гнезда подшипника будет в 7-12 раз выше допускаемой.

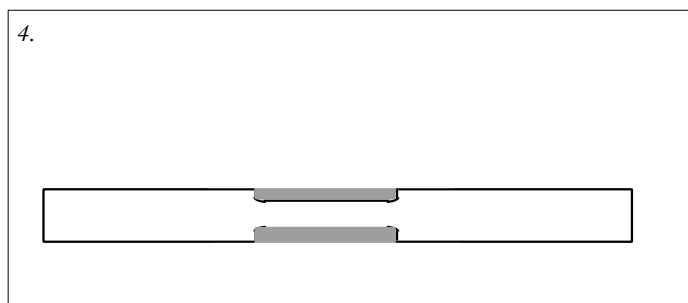
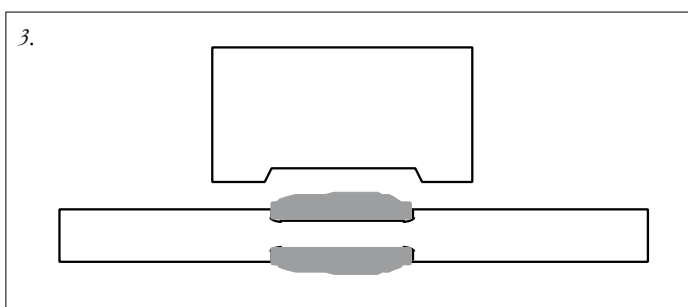
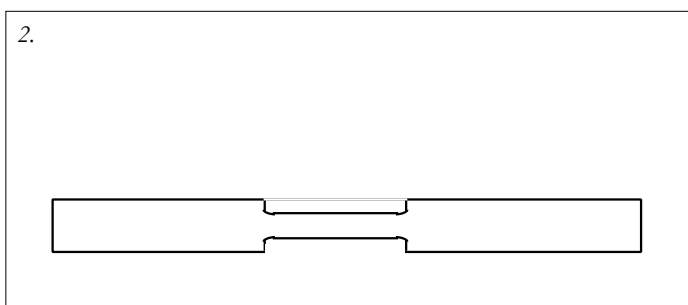
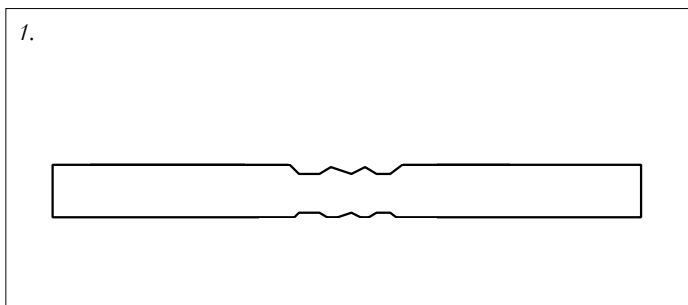
Варианты:

Ремонт посадочных мест под втулки выполняется по аналогичной схеме.

Все эти обработки также можно выполнять на токарном станке. Машинную обработку можно применять ко всем продуктам Wencon после затвердевания.

В некоторых случаях можно использовать форму для литья.

РЕМОНТ ПОВРЕЖДЕННЫХ ВАЛОВ



REPAIR OF DAMAGED SHAFTS

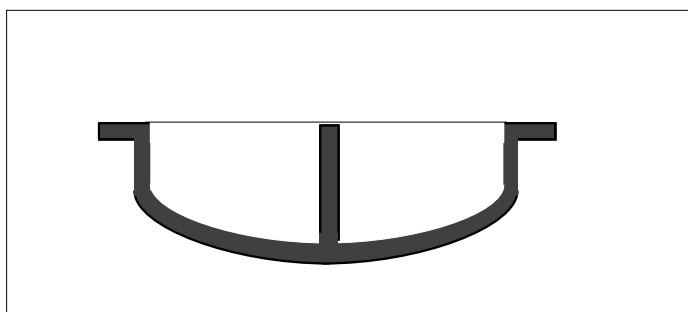
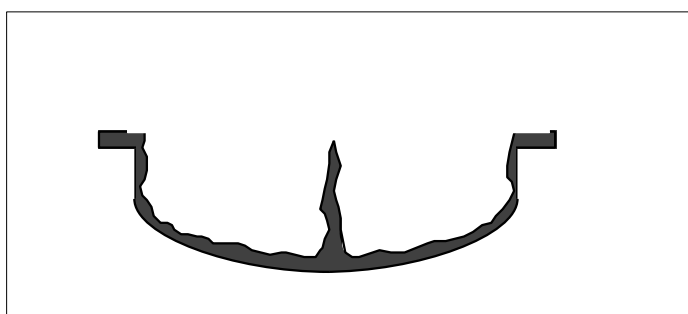
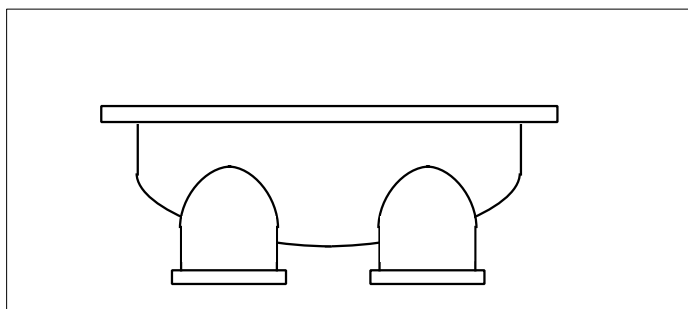
Успешный ремонт не вызывает сомнений и в тех случаях, когда повреждение на валу получено при проворачивании зафиксированного объекта. Одним из условий ремонта является соответствующая механическая прочность вала.

1. Вставьте вал в токарный станок.
2. Обработайте вал, как показано на рисунке, завершив обработку грубой шлифовкой или нарезкой.
3. Приготовьте смесь необходимого количества Wencon Cream или Wencon Rapid и нанесите один слой на вал. Если нужно, изготовьте шпатель, как показано на рисунке.
4. После затвердевания проточите поверхность по размеру вала. Если необходимо, можете произвести обработку отремонтированного участка на станке до нужной формы или установить на клей подшипник.

Варианты:

Вместо токарного станка поврежденный участок вала возможно обработать при помощи наждака. Кроме того, можно использовать для ремонта втулки с внутренним диаметром, соответствующим размеру вала. Длина таких втулок должна быть примерно вдвое больше по сравнению с длиной поврежденного участка, они также могут быть шаблоном для создания новой поверхности на подшипнике. Перед применением втулку необходимо обработать Wencon Release Agent.

РЕМОНТ КРЫШЕК ХОЛОДИЛЬНИКОВ



REPAIR OF CORRODED COOLER END COVER

Коррозия крышек холодильников является довольно обычной проблемой на судах. Имеется несколько способов ремонта данного повреждения. Ремонт может быть временным или долгосрочным. Последнему требуется пескоструйная обработка, которая обычно выполняется на берегу. Другим методом подготовительной работы может быть обработка наждаком или игольчатым пистолетом. Важным при обработке является удаление графита для получения чистой поверхности металла. На рисунке изображена крышка с соединениями.

1. Демонтируйте крышку и выполните подготовительную работу. Очистите поверхность при помощи Wencon Cleaner.
2. Восстановите оригинальную форму крышки с применением Wencon Cream или Wencon Rapid. Если в

металле имеются отверстия, на внешней поверхности или на разделительном бруске, это означает, что для усиления поверхности можно использовать Wencon Reinforcement Tare или металлическую сетку. Металлическая сетка особенно подходит в тех случаях, когда на поверхности имеются большие отверстия, так как ее жёсткость придает необходимую прочность.

Wencon продукт наносится на поверхность до краев фланцев и после отвердевания излишек Wencon удаляется при помощи наждачного круга.

3. Для восстановления края разделительного бруска, перед отвердеванием установите и закрепите на фланцах кусок углового железа или что либо подобное таким образом, чтобы разделительный брусок приобрел требуемую форму. Перед установкой брусок из железа обрабатывается Wencon Release Agent.

В процессе частичного отвердевания и после завершения восстановления нанесите щеткой на всю поверхность крышки слой белого Wencon Coating. Оставьте для затвердевания на 1-2 часа, после чего нанесите слой синего Wencon Coating.

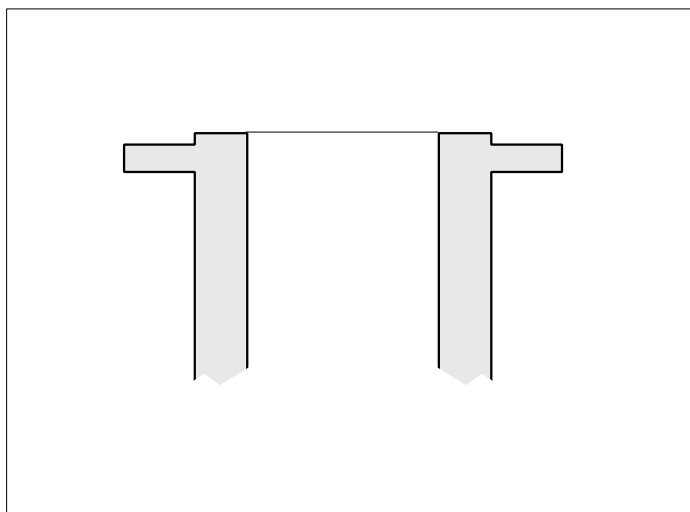
Варианты

Если коррозией повреждена только контактная поверхность разделительного бруска, производится зачистка участка турбинкой до металла и очистка, после чего наносится средство Wencon Rapid, а на трубную крышку наносится слой снижающего сцепление реагента. Крышка устанавливается на место до затвердевания. Форма поверхности будет восстановлена автоматически.

О времени затвердевания смотрите соответствующую инструкцию.

Замечание! Будьте осторожны с покрытием. Если в слое покрытия появились трещины, они будут способствовать появлению биметаллической коррозии.

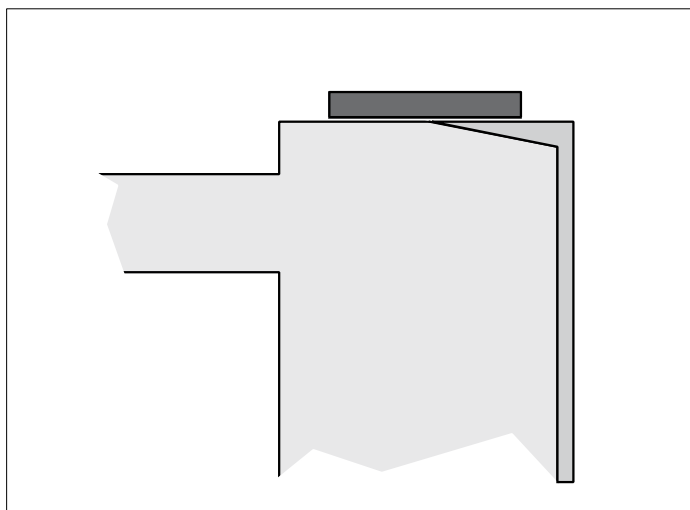
ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ ДЛЯ КОНЦОВ ТРУБ И ФЛАНЦЕВ



Coating OF PIPE ENDS AND FLANGES

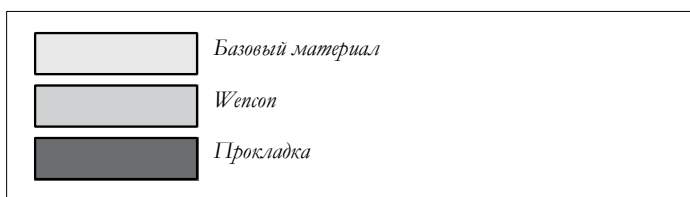
Для продления срока службы труб неплохо было бы покрыть их конечную часть с внутренней стороны защитным покрытием. Эту работу нужно выполнить с особой тщательностью, так как несоблюдение мер осторожности может нанести больше вреда, чем пользы.

1. Определите, на какую глубину трубы нужно нанести защитное покрытие. Очистите трубу пескоструйной обработкой, при помощи наждака или другим способом.



2. Перед тем, как применить Wencon Coating, обработайте края внутренней поверхности соединения, как показано на рисунке. Важно, чтобы прокладка перекрывала защитное покрытие и основную поверхность, что поможет избежать попадания влаги на необработанный участок. Нанесите защитное покрытие, как показано на рисунке. Смотрите также инструкцию по применению Wencon Coating.

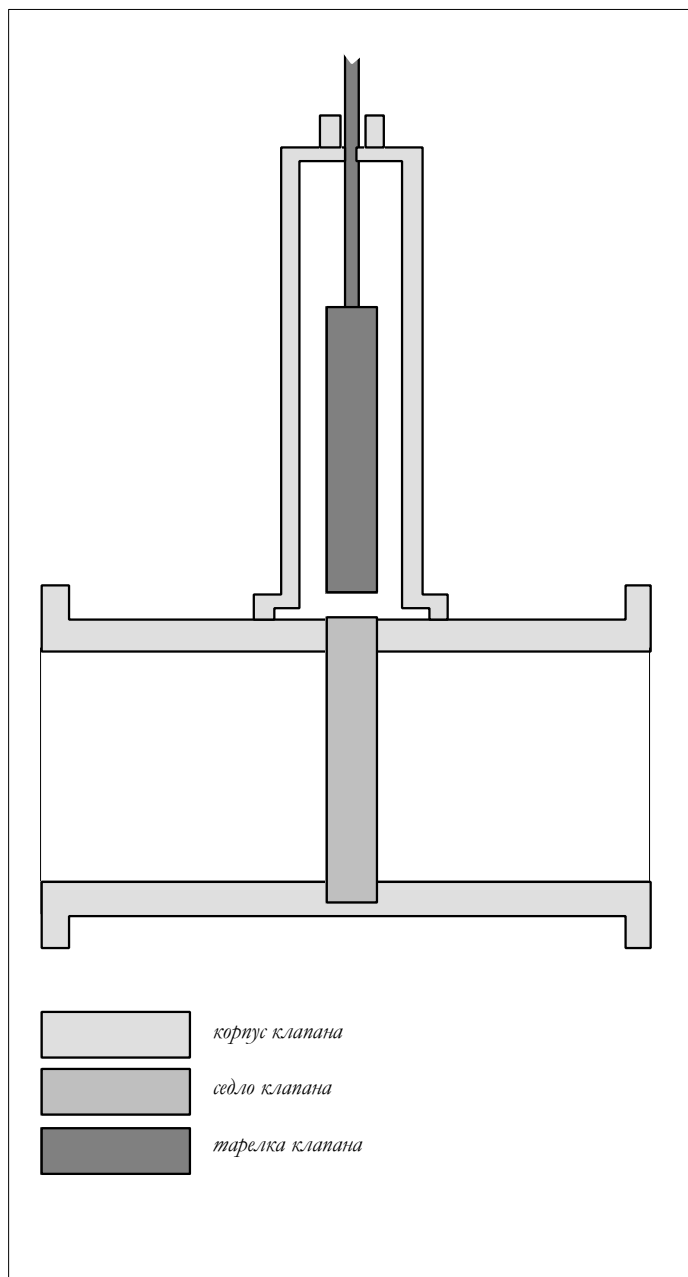
После отвердевания обработайте поверхность, чтобы она была гладкой.



Выполнения данной операции можно избежать, если на фланце плотно установить оправку. Такая оправка должна иметь слой покрытия Wencon Release Agent или она должна быть сделана из пластика.

При установке трубы особенно важно, чтобы прокладка не нажимала на находящийся глубоко внутри край фланца (см. рисунок).

РЕМОНТ ПОСАДОЧНОГО СЕДЛА КЛАПАНА ВРЕЖДЕННОГО КОРРОЗИЕЙ



REPAIR OF CORRODED VALVE SEATINGS

Обычной причиной повреждения клапана является коррозия посадочного седла. Как правило, клапан -это конструкция, состоящая из нескольких разных металлов. Поэтому имеется возможность для возникновения легких кислотных реактивов, таких как морская вода, вызывающих биметаллическую коррозию.

В настоящей инструкции рассматривается только аварийный ремонт поврежденного коррозией посадочного седла. Полная реновация клапанов рассматривается в другой инструкции. Несмотря на тип клапана - клинкет, бабочка или односторонний— в основном, применяется аналогичный метод ремонта.

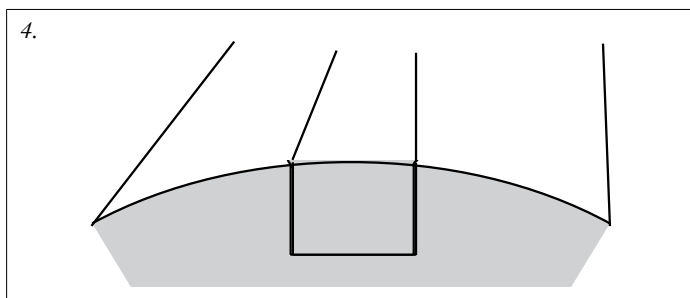
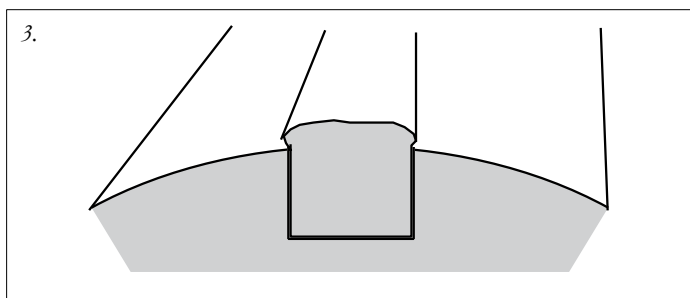
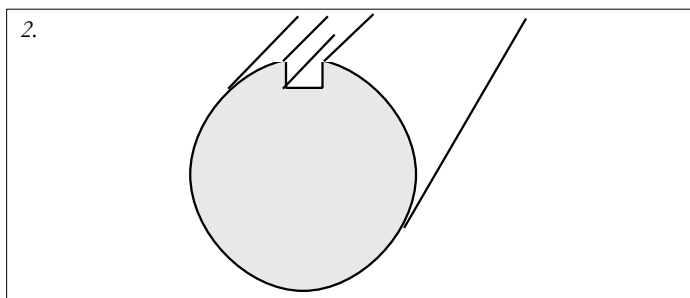
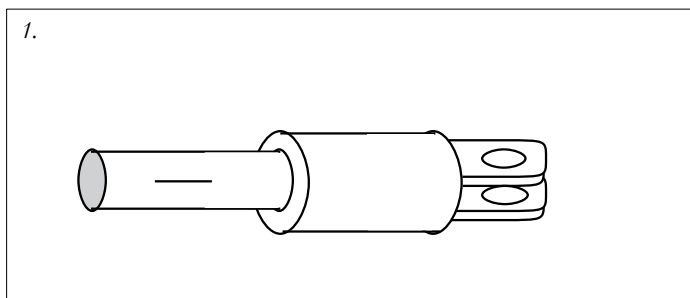
Зачистите поврежденное место при помощи Wencon Cleaner, а также обработайте до металла абразивным камнем, пескоструйной обработкой или игольчатым пистолетом, после чего повторите зачистку при помощи Wencon Cleaner.

Нанесите Wencon Release Agent на поверхность задвижки или тарелки клапана. Это поможет избежать сцепления. Смешайте и нанесите соответствующее количество Wencon Cream или Wencon Rapid на гнездо, после чего незамедлительно закройте клапан.

После затвердевания откройте клапан и произведите зачистку краев гнезда по его форме. Wencon обеспечивает полное сцепление с любым металлом. Во время затвердевания Wencon сохраняет форму и размеры.

Смотрите также инструкцию по применению, прилагаемую к каждому продукту Wencon.

РЕМОНТ ЗАДИРОВ НА ШТОКАХ ГИДРОЦИЛИНДРОВ



REPAIR OF SCORES IN HYDRAULIC RAMS

1. Тщательно очистите шток с применением Wencon Cleaner.
2. Обработайте задр турбинкой до тех пор, пока его глубина станет одинаковой с шириной. Повторите тщательную очистку. Для лучшей очистки шток можно подогреть при помощи горячего воздуха или газовой горелки, но только примерно до 40°C. Снова обработайте поверхность с применением Wencon Cleaner.
3. Заменяйте соответствующее количество Wencon Cream или Wencon Rapid и нанесите его на обрабатываемый участок (см. рисунок). Дайте Wencon полностью высохнуть, после чего отшлифуйте поверхность с применением мелкозернистого абразивного материала.

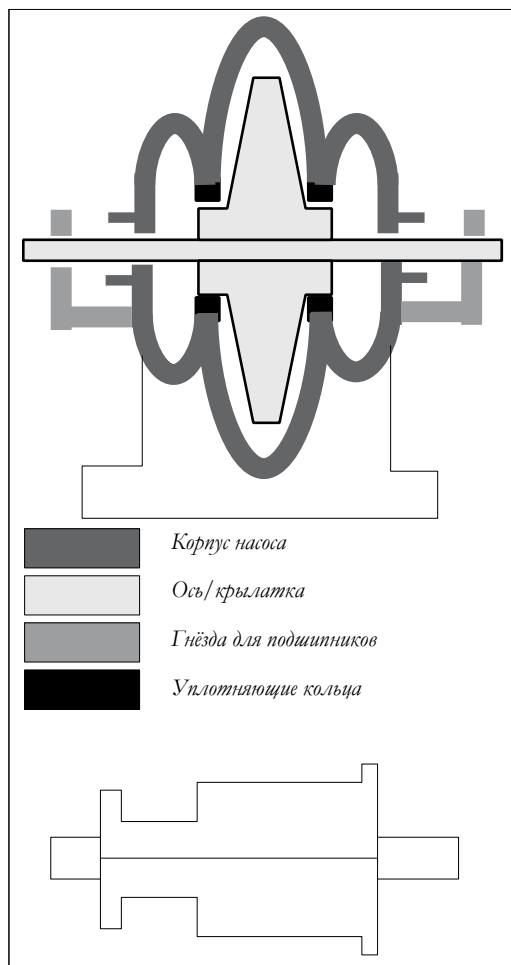
Варианты:

Причиной повреждения может быть также некачественное литьё или контакт с электропроводами.

Если повреждение появилось в результате нормального износа и занимает большой участок, вышеуказанный способ ремонта не является самым подходящим.

В таких случаях после отвердевания Wencon рекомендуется машинная обработка. В специальных случаях следует использовать оправку, особенно если шток имеет большой диаметр.

РЕМОНТ СОСТАВНОГО КОРПУСА НАСОСА



REPAIR OF CORRODED SPLIT-CASE PUMP

Кроме простого и легкого ремонта поврежденной коррозией внутренней поверхности корпуса данного типа насоса, можно указать еще две важные причины для выбора Wencon!

Это – ремонт поврежденного коррозией гнезда уплотняющего кольца и корпуса сальника.

Такой ремонт обычно выполняется при

помощи сварки и протачивания, но это продолжительный и дорогостоящий процесс, не соответствующий интересам владельца.

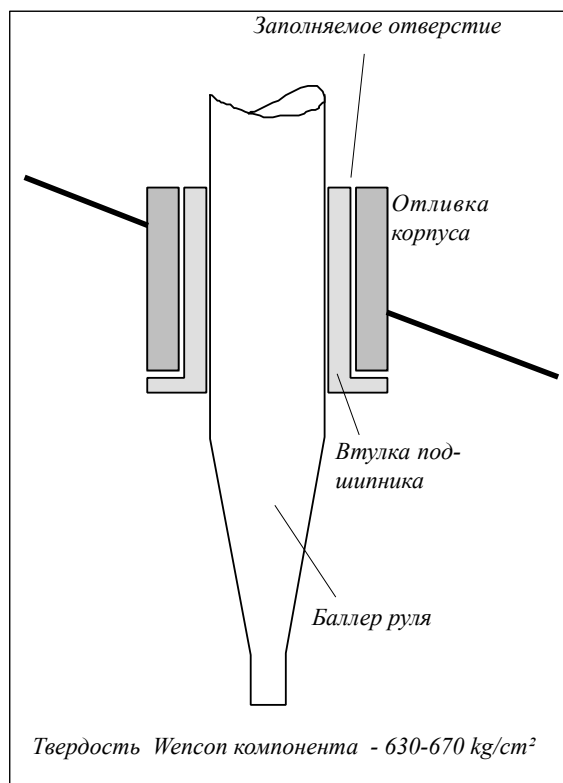
При использовании системы Wencon применяется техника литья, что дает возможность избежать применения сварки и машинной обработки.

1. Демонтируйте верхнюю часть корпуса насоса и крылатку. Оставьте подшипники на валу.
2. Установите новые уплотняющие кольца на крылатке при помощи слоя фольги или бумаги между кольцом и крылаткой. Это обеспечит центровку кольца. Внешнюю сторону кольца обработайте Wencon Release Agent.
3. Зачистите гнезда в нижней части насоса. Замешайте и нанесите Wencon Cream на гнезда и внешнюю сторону уплотняющих колец. Соберите крылатку и установите гнезда подшипников. Этим обеспечивается форма гнезда кольца, чтобы оно точно подходило по форме.
4. После отвердевания снимите крылатку, обработайте края, обработайте верхнюю часть поверхности колец с применением расцепляющего реагента, после чего таким же образом обработайте верхнюю часть корпуса. Не забудьте в процессе второго литья вставить прокладку.
5. Корпус сальника отливается таким же способом, возможно одновременно. Шаблон отливки сделан из двух трубчатых кожухов (см. рисунок), закрепленных на оси. Их форма должна быть такой, каким должен быть корпус сальника. Перед литьем обработайте кожухи Wencon Release Agent.

Большим преимуществом данного метода ремонта, кроме небольшой его стоимости, является быстрота выполнения работ, а также тот факт, что новые гнезда для колец и сальники будут защищены от коррозии.

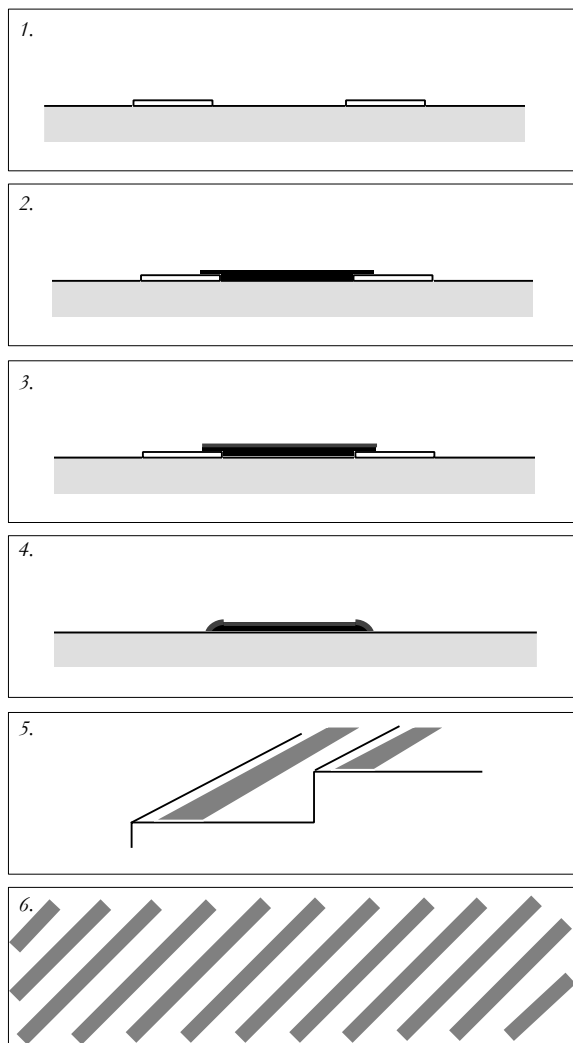
Иногда также могут быть повреждены и гнезда роликовых подшипников. Они также восстанавливаются с применением вышеуказанного метода.

ОТЛИВКА ГНЕЗДА ПОДШИПНИКА БАЛЛЕРА РУЛЯ



1. Обработайте пескоструйным способом гнездо подшипника по стандарту SA 2,5. В зимнее время применяйте подогрев.
2. Проточите втулку подшипника на станке так, чтобы при монтаже осталось пространство мин. 3 мм для заполнения. Если втулка монтируется, как показано на рисунке, обработайте поверхность втулки Wencon Release Agent. Если болты для безопасной фиксации втулки не применялись, Wencon Release Agent, не используется.
3. Просверлите отверстия для заполнения в отливке корпуса. Четыре отверстия в нижней части, отступив примерно 30 мм от края (сверлите по кругу), четыре отверстия в середине и два или четыре отверстия в верхней части.
4. Выполните монтаж втулки. Указанный тип можно монтировать без баллера. Другие типы могут монтироваться вместе с баллером руля.
5. Используя Wencon Rapid, уплотните нижнюю часть заполняемого пространства для предотвращения утечки при заливке основного компонента наружу.
6. Замешайте соответствующее количество Wencon Cream или Wencon Coating и залейте с применением картриджей сжатого воздуха в мастиковом пистолете. Начните заполнение снизу и продолжайте до выхода материала из верхних отверстий. Отверстия после заливки должны закрываться гайками, если они больше не используются по назначению.
7. Отвердевание. В случае низкой температуры корпус следует нагреть до 30-40°C. Подшипник подогревать не следует. Спустя примерно 8 часов можно продолжать работу при температуре 20°C.

ВОССТАНОВЛЕНИЕ ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ПОЛОВ, СТУПЕНЕЙ, РИВОДНЫХ



NON-SLIP SURFACING FLOORS – STARS – DRIVE ROLLER etc.

Wencon Coating и Wencon Aggregate применяются для получения не скользких поверхностей в разных ситуациях. Обычно их используют для создания не скользких поверхностей полов, ступеней, лестниц, переходов и др. Кроме того, они используются для получения шероховатой поверхности приводных роликов конвейерного ремня, виловых подхватов автопогрузчиков, задних погрузочных рам на грузовых автомобилях, ступеней на автомобилях и других транспортных средствах. Система очень проста в применении. Поверхность обрабатывается Wencon Coating, после чего напыскивается слой Wencon Aggregate.

1. Очистите поверхность, как указано в инструкции по применению материала. Требуемый рисунок можно получить при помощи ленточных полос.
2. Замешайте и нанесите на поверхность тонкий слой Wencon Coating.
3. До отвердевания Wencon Coating на поверхность незамедлительно напыскивается слой Wencon Aggregate.
4. Удалите ленточную полосу до отвердевания для получения красивого округленного края ступени.
5. В процессе обработки ступеней важно соблюдать, чтобы ленточная полоса находилась на несколько сантиметров от края каждой ступени, иначе вы можете поранить свои ноги.

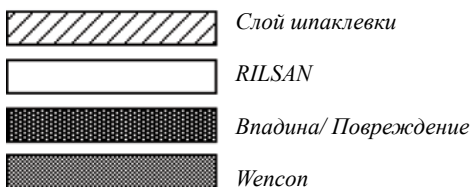
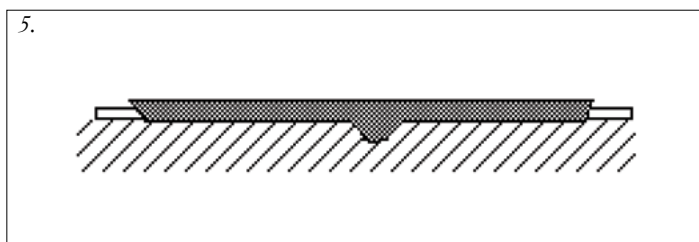
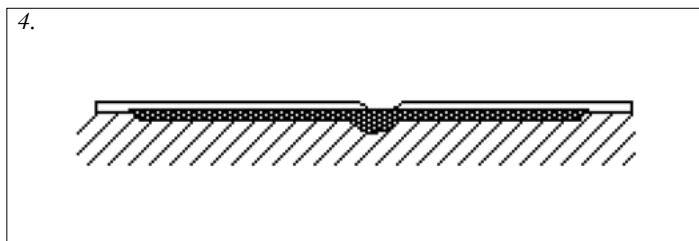
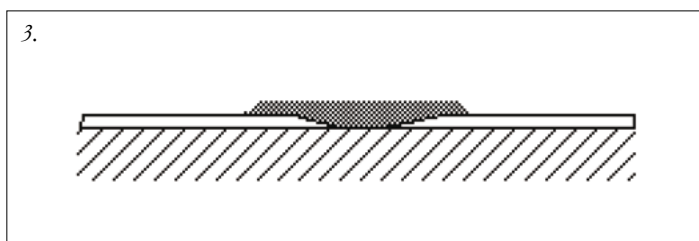
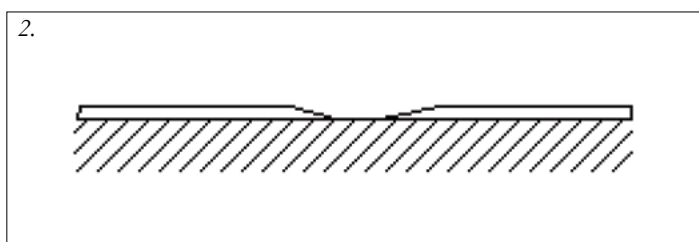
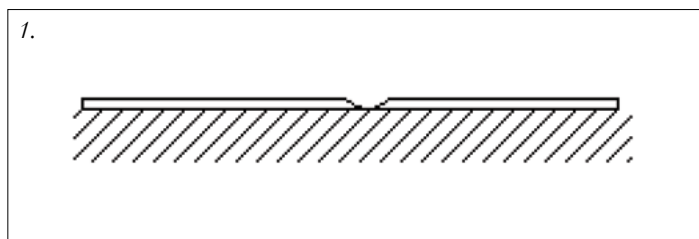
Во многих случаях необходимо покрыть всю поверхность. Не скользкая поверхность может наноситься полосами, как показано на рисунке. Ширина таких полос – 3-4 см, расстояние между полосами – 6-8 см.

Для получения шероховатой поверхности на приводных роликах рекомендуется обработать полностью всю рабочую часть.

Поверхности, обработанные Wencon, устойчивы к масложирным продуктам, соленой и пресной воде, а также большинству кислотных растворов.

Wencon Aggregate обычно поставляется в двух вариантах, № 16 и № 24. Для специальных целей также возможны и другие варианты.

РЕМОНТ ПОВРЕЖДЕНИЙ ПОКРЫТИЯ RILSAN



REPAIR OF DAMAGES IN RILSAN Coating

1. Повреждение покрытия Rilsan или другого полиэстерового или эпоксидного покрытия во избежание серьезного нарушения защитного слоя обычно требует срочного ремонта.
2. Зачистите турбинкой или обработайте пескоструйным методом участок трещины и окружающую зону. После этого обработайте участок Wencon Cleaner.
3. Приготовьте и нанесите необходимое количество смеси Wencon Hi-Temp. Если необходимо быстрое отвердевание, обрабатываемый участок подогревается горячим воздухом.

Варианты:

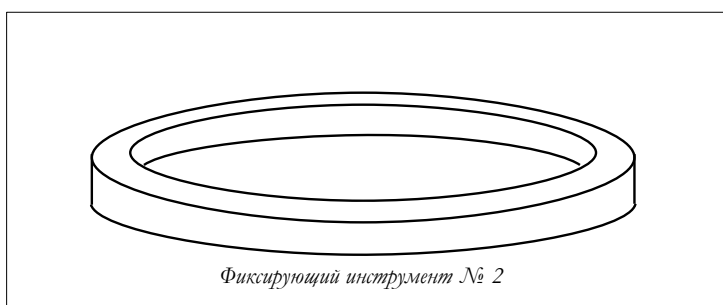
Если повреждены большие участки покрытия Rilsan, перед тем, как начать ремонт, полностью удалите весь поврежденный слой .

Если глубина повреждения превышает 1 мм, сперва создайте основу при помощи Wencon Cream или Wencon Rapid, а затем нанесите, как защитное покрытие, Wencon Hi-Temp.

Если поврежденный участок находится вблизи фланца, смотрите подробности в инструкции по применению № 106.

Wencon Hi-Temp устойчиво к воде, маслородуктам и большинству кислотных растворов.

РЕМОНТ КОНУСА БАЛЛЕРА РУЛЯ



RUDDER STOCK CONE APPLICATION

Проблема:

Коррозия и/или биметаллическая коррозия на внутренней поверхности конуса пера руля и/или конуса баллера руля (с ключом или без ключа).

Решение:

Создание новой поверхности внутри конуса пера руля.

Перед началом ремонта необходимо подготовить два вспомогательных инструмента. Они помогут в центровке баллера руля и сохранении общей длины баллера руля/пера руля.

Фиксирующий инструмент № 1.

Высота определяется от пространства под нижней частью баллера. Диаметр верхней части определяется от диаметра нижней части баллера. После изготовления инструмент фиксируется к рулю точечной сваркой.

Фиксирующий инструмент № 2.

Диаметр кольца определяется от диаметра баллера в верхней части руля. Кольцо фиксируется точечной сваркой к верхней части руля.

Вышеуказанные инструменты обеспечивают равномерное покрытие вокруг баллера руля материала Wencon, который используется для создания нового гнезда для конуса.

Подготовка поверхности.

Конус пера руля обработайте пескоструйным методом по стандарту SA 2,5.

Нагрейте его примерно до 20°C.

Повторите пескоструйную обработку.

Снова отправьте в цех и выполните монтаж в подходящем положении.

Если необходимо, применяется машинная обработка конуса баллера руля, чтобы удалить коррозию.

Установите баллер руля при помощи крана непосредственно над конусом пера руля.

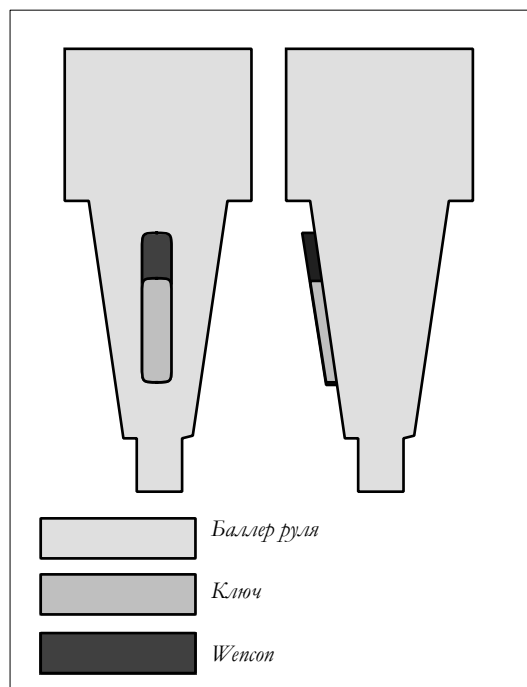
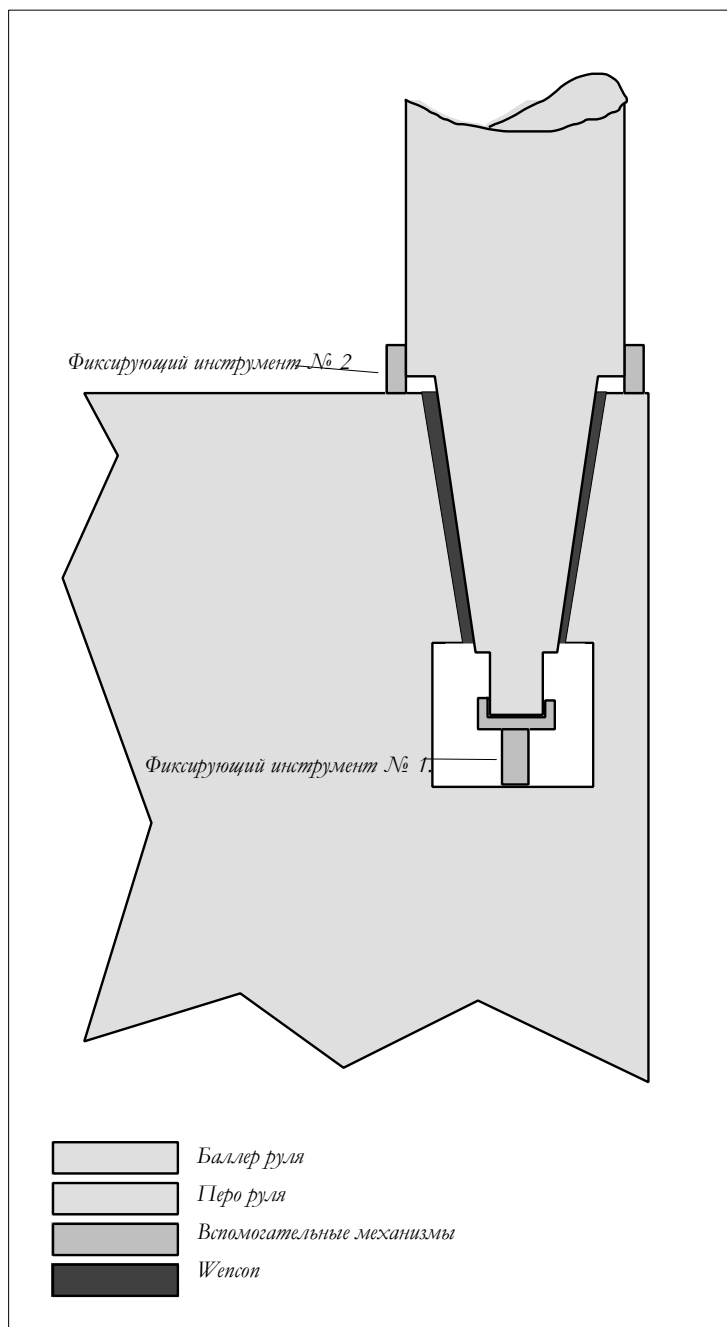
Фиксирующий инструмент № 2.

Нанесите тонкий слой Wencon Release Agent на конус баллера руля. Дайте просохнуть в течении пяти минут, после чего удалите излишек Wencon RELEASE AGENT, чтобы остался лишь тонкий слой покрытия.

Применение:

Замешайте необходимое количество Wencon Cream и нанесите на поверхность конуса пера руля и конуса баллера руля. Убедитесь в достаточном количестве материала.

РЕМОНТ КОНУСА БАЛЛЕРА РУЛЯ



(продолжение)

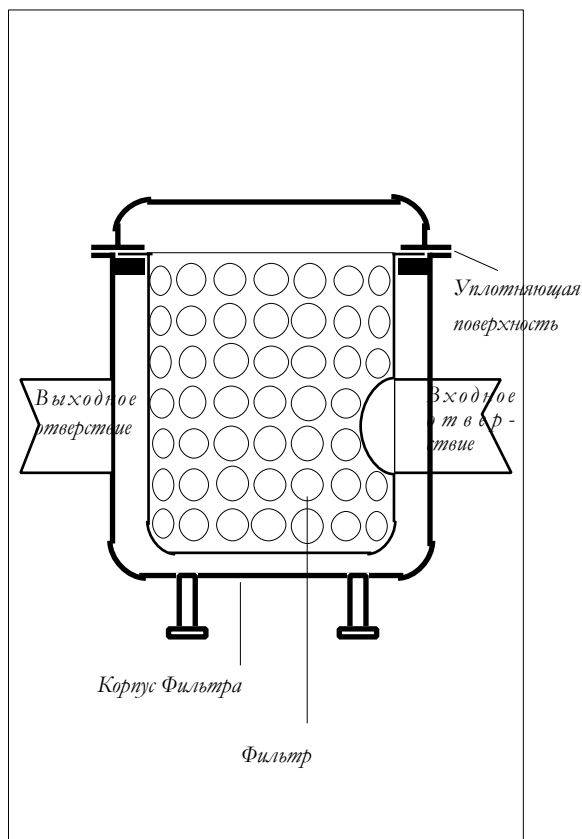
RUDDER STOCK CONE APPLICATION

Будьте осторожны при нанесении и избегайте попадания воздуха в слой материала Wencon. После покрытия поверхности Wencon Cream, установите баллер руля в соответствующее положение и удалите излишек выдавленного материала WENCON. Если необходимо обеспечить затверждение в установленный срок (в зимнее время), применяйте подогрев поверхности, к примеру, при помощи двух вентиляторов с потоком горячего воздуха, направленным на перо руля (не на баллер руля). Оставьте поверхность для затверждения примерно на 8 часов.

Варианты:

Для формирования правильного шпоночного паза на конусе рекомендуется использовать удлиненную шпонку в момент нанесения продукта Wencon. Временное удлинение шпонки может моделироваться с применением Wencon Putty, как показано на рисунке. Перед отверждением Wencon Putty нанесите на него слой агента-разъединителя.

РЕМОНТ И ПОКРЫТИЕ ФИЛЬТРОВ МОРСКОЙ ВОДЫ



REPAIR AND Coating OF SEA WATER FILTERS

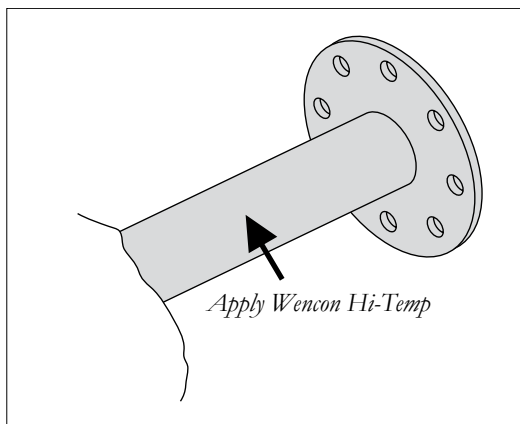
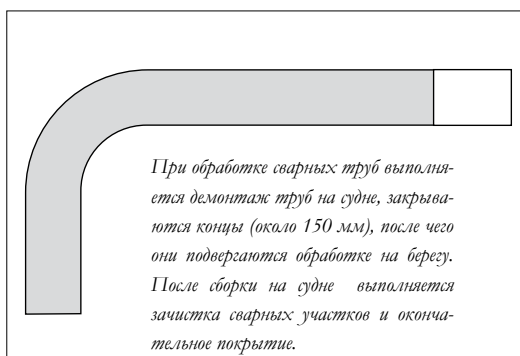
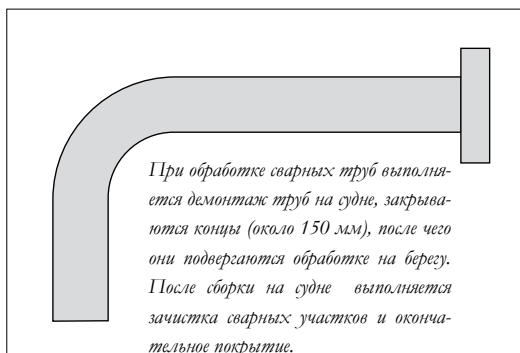
Фильтры морской воды отличаются по своему внешнему виду, но несмотря на это, их внутренние компоненты являются одинаковыми, а именно: корпус фильтра, фильтр, входное и выходное отверстие и наконец, уплотняющая поверхность между фильтром и корпусом.

Естественно, эти фильтры подвергаются действию эрозии, коррозии и биметаллической коррозии.

Уплотняющая поверхность Перед тем, как начать ремонт, необходимо решить, будет ли выполняться срочный ремонт, который выполняется на месте, или требуется долгосрочная реновация, для которой фильтр доставляется на берег для пескоструйной обработки. Ниже описывается долгосрочная реновация.

1. Демонтируйте фильтр и обработайте пескоструйной обработкой внутреннюю поверхность корпуса по стандарту SA 2,5.
2. Подогрейте корпус фильтра примерно до 30-40°C для удаления соли. Сушите корпус фильтра около 6 часов с применением осушителя, после чего повторите пескоструйную обработку по стандарту SA 2,5.
3. Обработайте коррозионные участки с применением Wencon Cream или Wencon Rapid. Если уплотняющая поверхность фильтра повреждена коррозией, сначала обработайте её тонким слоем Wencon.
4. После отвердевания первого слоя наполовину замешайте и нанесите слой покрытия Wencon Coating белого цвета. Для этого пользуйтесь кистью для радиаторов, укоротив длину её волос. После полного отвердевания покрытия, обработайте поверхность последним слоем Wencon Coating синего цвета.
5. Теперь тщательно зачистите уплотняющую поверхность фильтра и обработайте её слоем Wencon Release Agent, после чего обработайте уплотняющую поверхность корпуса фильтра слоем Wencon Cream или Wencon Rapid и установите фильтр на место. Таким образом, создается новая уплотняющая поверхность. После отвердевания фильтр можно снова поднять и вставить прокладку. Во многих случаях прокладка не потребуется.

ЗАЩИТА ГОРЯЧИХ ТРУБ



PROTECTION OF HOT PIPES

Трубы горячей воды, горячего масла или пара обычно подвергаются воздействию коррозии с внешней стороны по причине проникновения влаги или воды в изоляционный материал. Wencon поможет устранить такое повреждение при помощи Wencon Hi-Temp.

Wencon Hi-Temp представляет собой двухкомпонентную жидкость, которая наносится на поверхность с помощью кисти. Лишь в исключительных случаях Wencon Hi-Temp применяется при температуре, превышающей 120°C.

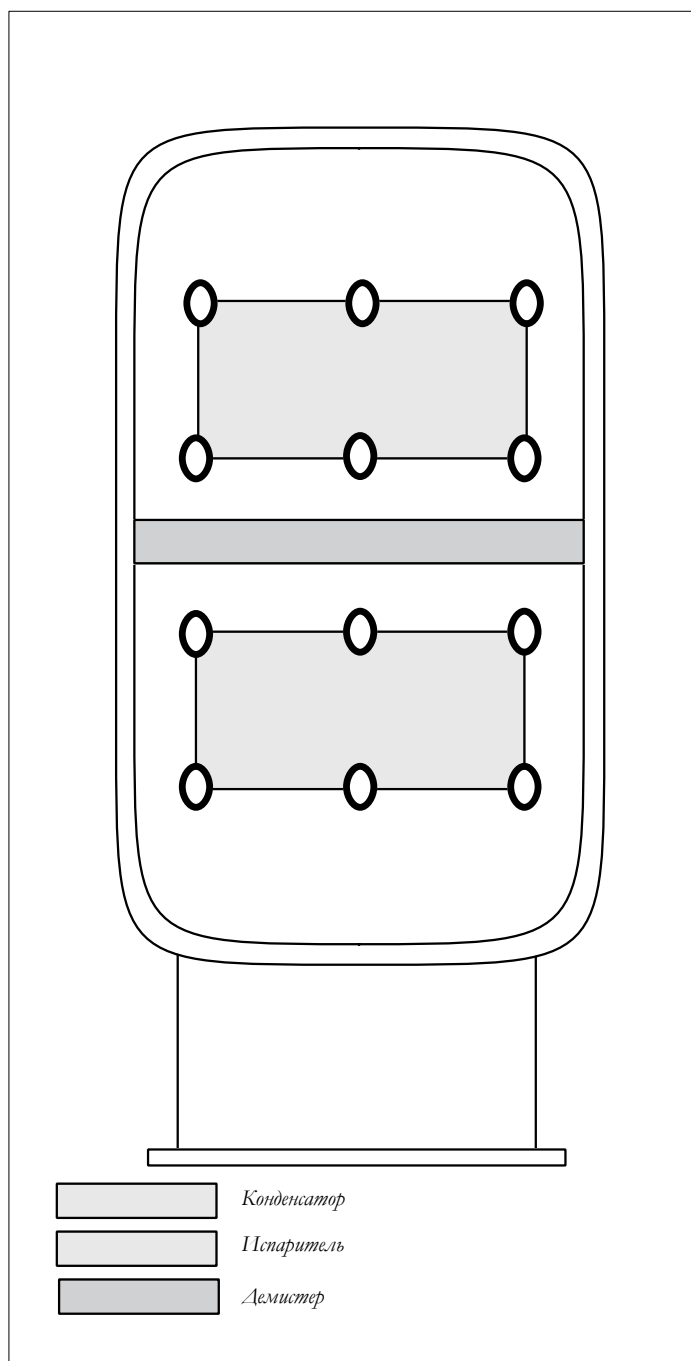
Защитное покрытие особенно просто в применении, поверхность труб обрабатывается этим средством до или после их монтажа. Наиболее распространенным способом, особенно на новострое, является вначале установка труб на судне, после чего они демонтируются и отправляются на берег для пескоструйной обработки и нанесения защитного покрытия. Единственным препятствием для выполнения такой операции на судне является ограниченное пространство.

Одним из преимуществ является простота нанесения покрытий на трубах. Ремонт ограничивается зачисткой поврежденной поверхности и нанесением нового защитного покрытия.

Расход материала. Довольно нелегко определить стандартное количество используемого материала. Это зависит от типа поверхности, требуемого уровня пористости, качества покрытия и др. Малые объемы ремонта требуют двухслойной обработки с толщиной покрытия в 300 мк. Большие объемы требуют общего слоя в 250-350 мк. Расход материала составит от 750 до 1000 граммов/кв.м.

Защитное покрытие наносится с помощью кисти для радиаторов, укоротив длину её волос. Такая кисть хорошо подходит для консистенции Wencon Hi-Temp.

РЕМОНТ ГЕНЕРАТОРОВ ПРЕСНОЙ ВОДЫ



REPAIRING FRESH WATER GENERATORS

Корпуса Генераторов пресной воды, изготовленные из углеродистой стали, иногда подвергаются воздействию соленой воды, проникающей через защитное покрытие. Процессы, происходящие в генераторе, вызывают повреждения, связанные с коррозией. После выявления такого рода повреждений необходимо незамедлительно произвести восстановительные работы.

Wencon Hi-Temp хорошо подходит для выполнения такого ремонта, оно отличается способностью сцепления со всеми обычными покрытиями, таким, как эпоксидное, полиэфирное и даже термопластиковое.

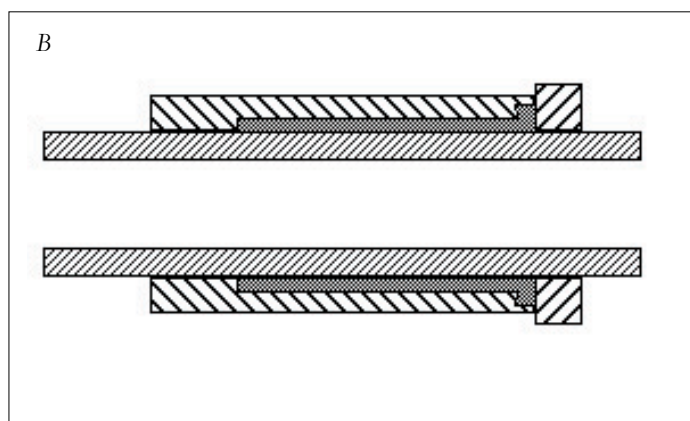
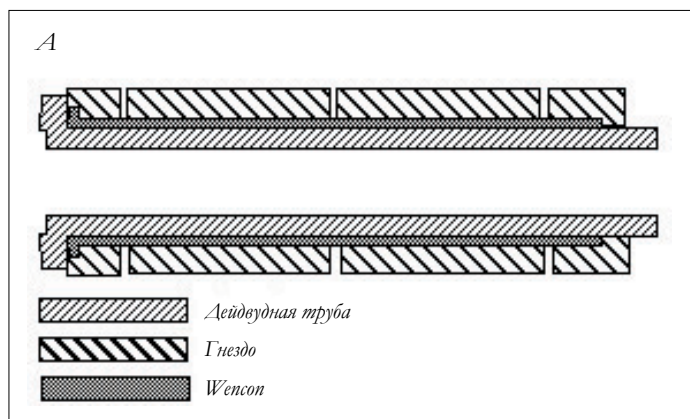
1. Удалите поврежденное покрытие.
2. Обработайте пескоструйной обработкой или отшлифуйте поврежденную поверхность с напуском мин. в 5 см.
3. Зачистите участок при помощи Wencon Cleaner.
4. Обработайте поверхность покрытием Wencon Hi-Temp в соответствии с инструкцией по применению. Нанесение выполняется в два слоя с толщиной каждого покрытия в 300 м (3/10 миллиметра).
5. После отвердевания необходимо очистить поверхность с применением Wencon Cleaner. Ремонт закончен.

Варианты:

Если корпус генератора сильно поврежден коррозией, для восстановления поверхности перед применением Wencon Hi-Temp обработайте поверхность Wencon Cream или Wencon Rapid.

Wencon Hi-Temp не имеет подтверждения для применения в сочетании с питьевой водой, но в тех случаях, когда это требуется, необходимо обработать поверхность двухкомпонентной краской, как верхним слоем покрытия. Для наилучшего сцепления такой слой наносится до полного отвердевания Wencon Hi-Temp.

ОТЛИВКА ПОСАДОЧНЫХ МЕСТ ДЛЯ ДЕЙДВУДНЫХ ТРУБ



2. Просверлите отверстия в нижней части посадочного места (а) для впрыскивания. Число отверстий зависит от длины. Просверлите отверстия в верхней части для вентиляции. Все отверстия должны быть с резьбой, чтобы после заполнения можно было закрутить болты.
3. В нижней части (б) ставится кольцо типа О или создает уплотнение, охраняющее от утечки материалы.
4. Выполните монтаж дейдвудной трубы в требуемом положении. Уплотните внешний фланец уплотнителем или Wencon Rapid.
5. Температура на обрабатываемом участке должна быть 15-20° С. Избегайте нагрева дейдвудной трубы.
6. Впрыскивание выполняется с применением воздушного мастикового пистолета.
7. Подсчитайте примерный расход материала, необходимого для отливки.

CASTING OF SEATS FOR STERN TUBES

Отливка посадочных мест для дейдвудных труб приобретает всё большую популярность. Такая техника имеет много плюсов, таких как, к примеру, более гладкая поверхность и отсутствие необходимости линейного сверления.

Техника выполнения ремонта довольно проста.

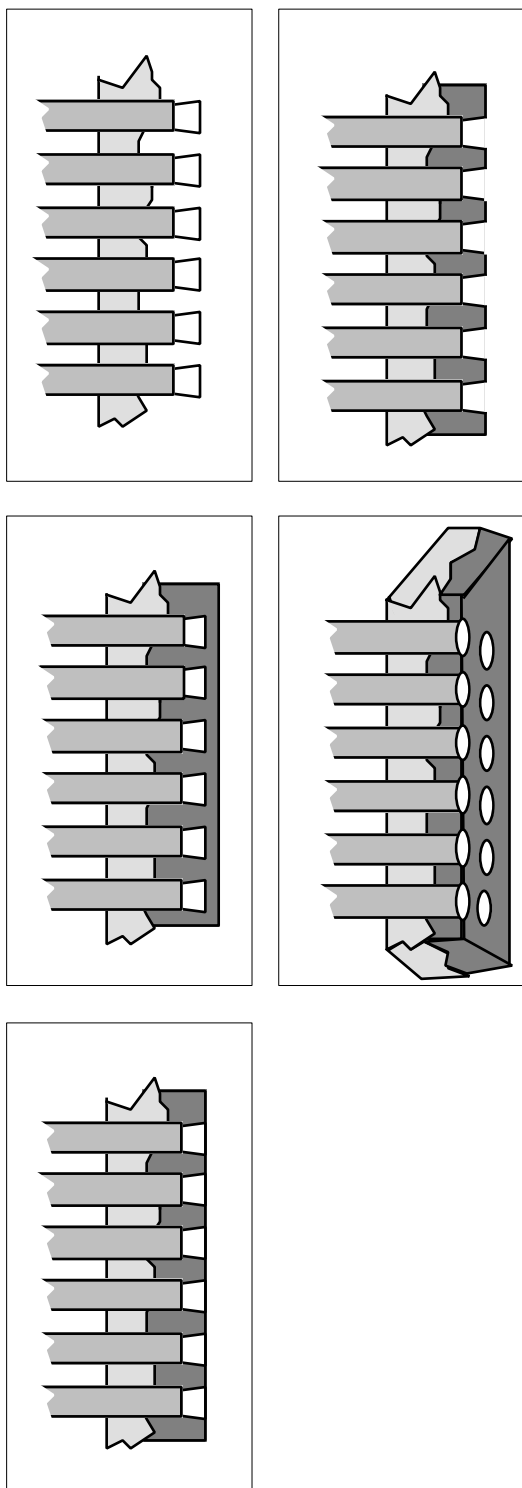
1. Поверхность должна быть шероховатой и чистой. Диаметр должен быть примерно на 8 мм больше по сравнению с диаметром дейдвудной трубы.

8. Приготовьте смесь необходимого количества Wencon Coating заполните им пустой картридж (поставляется Wencon) и начните процесс впрыскивания с заднего отверстия. Повторите впрыскивание, пока материал дойдет до следующего отверстия. Закройте первое отверстие и продолжайте работу со вторым. Повторяйте процедуру до полного заполнения зазора.

Данная техника подтверждена B.V. и другими классификационными обществами.

На нижнем рисунке показан другой конец дейдвудной трубы, который обрабатывается аналогичным способом.

РЕМОНТ КОРРОЗИРОВАННЫХ ТРУБ И ТРУБНЫХ ДОСОК



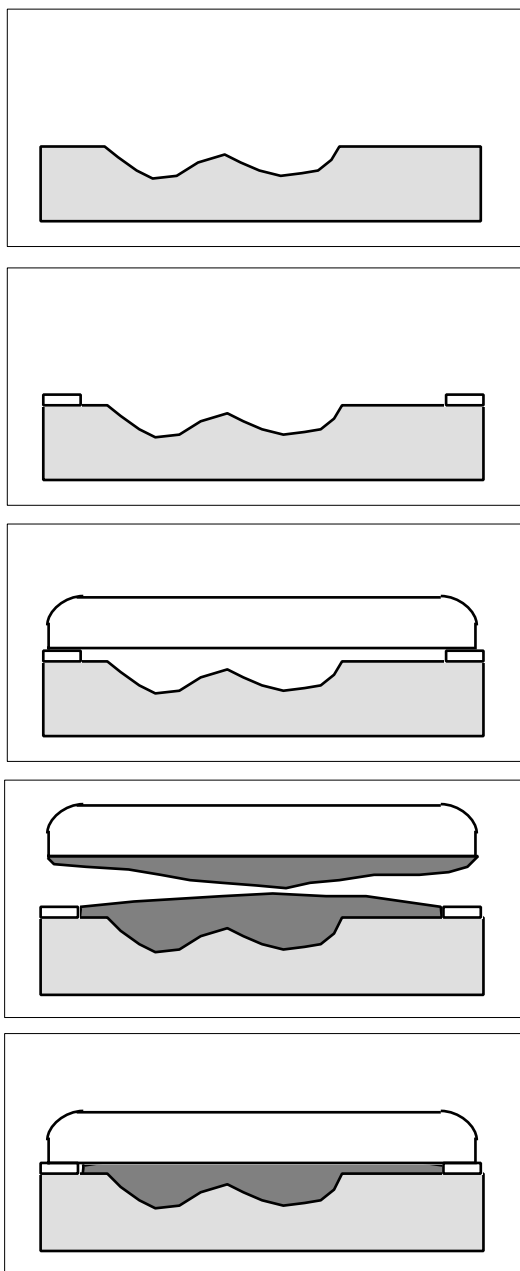
REPAIR OF CORRODED TUBE END PLATES

Ремонт корродированных труб и досок представляет собой отличный пример того, как должен выполняться ремонт поверхности. Как и во многих случаях применения Wencon, особенно важно выполнить тщательную подготовку поверхности.

1. Вставьте в трубы резиновые пробки для обеспечения сохранности труб во время пескоструйной обработки. Выполните пескоструйную обработку трубной доски по стандарту SA 2,5. Затем создайте для агрегата теплые и сухие условия (при помощи осушителя) для удаления соли и воды. Повторно выполните пескоструйную обработку по стандарту SA 2,5.
2. Замените резиновые заглушки пробковыми с агентом-разъединителем Wencon Release Agent, с диаметром на 2 мм меньше, по сравнению с диаметром трубы в одном конце и на 2 мм больше в другом конце. Вставьте пробковые заглушки в трубы и вбейте их при помощи куска дерева или молотка для того, чтобы они вошли на требуемую глубину,

Приготовьте смесь необходимого количества и нанесите толстым слоем Wencon Cream, закрыв полностью пробковые затычки.
3. После отвердевания зачистите поверхность турбинкой снова до появления пробок. Если поверхность уплотнения не повреждена коррозией, нет никакой необходимости ее зачистки и ремонта. Если уплотняющей поверхности все же требуется ремонт, ждите завершения вышеуказанного процесса, после чего начните формирование следующим образом. Сначала обработайте фланец Wencon Release Agent, потом на уплотняющую поверхность нанесите покрытие Wencon Cream, после чего установите крышку в такое положение, каким оно было до отвердевания.
4. Удалите пробки. Желательно с использованием дрели, вращающейся в оба направления и шурупа. Вы также можете вытолкнуть пробки с противоположной стороны при помощи прута или сжатого воздуха.
5. И, наконец, нанесите два слоя Wencon Cream (см. инструкцию). Во избежание попадания материала на концы труб рекомендуется применять тонкий ролик с жестким войлочным покрытием.

ВОССТАНОВЛЕНИЕ ИЗНОШЕННЫХ ПЛАСТИН

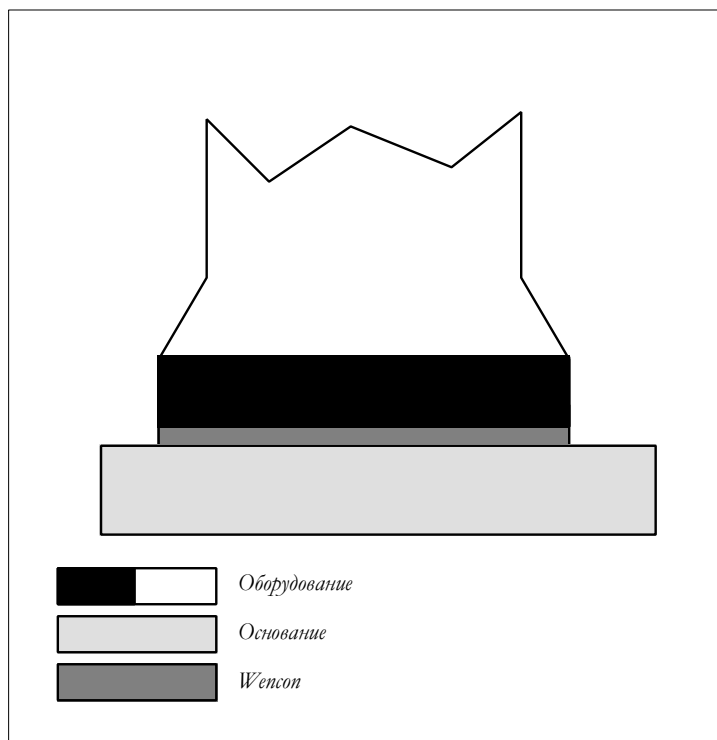


CASTING SUPPORT FOR WEAR PLATES

Довольно часто случается, что замена уже изношенных пластин выполняется с опозданием. По этой причине поверхность пластины сильно изнашивается в местах контакта с седлами. Наварка и машинная обработка такой поверхности обходится дорого. При помощи Wencon такие поверхности можно легко восстановить. Во многих случаях даже возможно избежание машинной обработки изношенной пластины. Такой процесс восстановления описывается ниже.

1. Очистите изношенную поверхность. Наилучший результат достигается с применением пескоструйной обработки.
2. Зафиксируйте на каждом гнезде четыре небольших проставки из железа для лучшей отливки изношенной детали. Они должны обеспечивать минимальную высоту отливки в 2 мм. После завершения отливки они удаляются.
3. Перед отливкой проверьте правильность положения плиты для формирования поверхности. После чего на заднюю часть плиты нанесите слой Wencon Release Agent с целью избежания ее слипания с Wencon. Дайте агенту-разъединителю по меньшей мере 5 минут для высыхания.
4. Очистите изношенную поверхность при помощи Wencon Cleaner. Замешайте необходимое количество Wencon Cream. Сформируйте слой, как показано на рисунке, с обеих сторон пластины. Около 30% Wencon будет выжато во время сжатия.
5. Сожмите плиту и пластину при помощи пресса или другого приспособления. Удалите выдавленный Wencon и можно считать, что работа завершена. Время отвердевания зависит от температуры. При температуре 20°C это займет 10-15 часов. При более высоких температурах время отвердевания сокращается. После отвердевания снимите проставки и установите требующуюся упругость пластин.

ГАШЕНИЕ ВИБРАЦИИ ДВИГАТЕЛЕЙ, ГЕНЕРАТОРОВ И РУГОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ

**SHOCKING OF ENGINES, GENERATORS and other equipment**

В последнее десятилетие в морской промышленности все чаще применяется отливка и установка резиновых амортизаторов с целью получения полного сцепления между основанием и оборудованием, а также для гашения вибрации.

Это быстрый и надежный способ безопасного крепления двигателя, особенно во время выполнения ремонта на судне, когда экономия времени имеет особо важное значение.

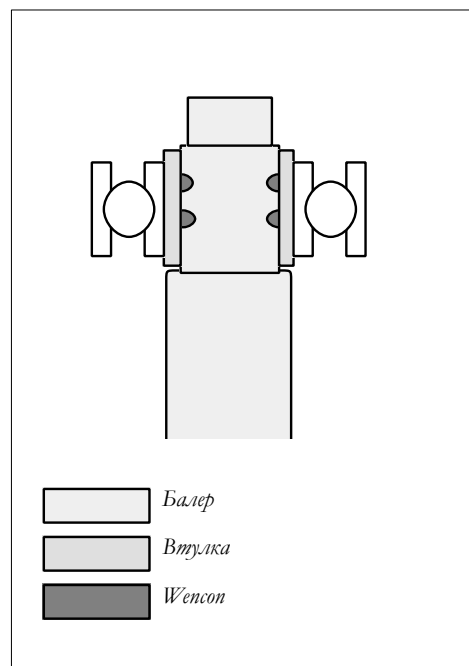
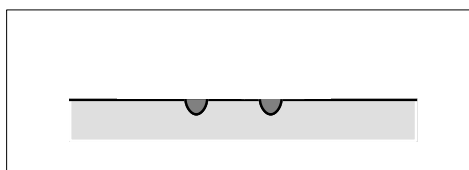
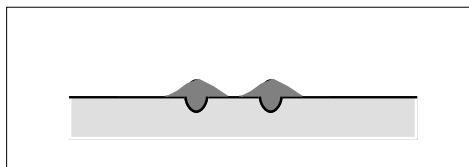
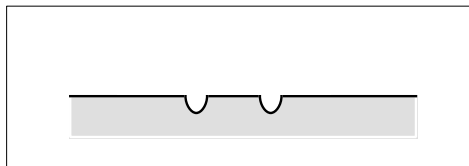
Wencon предлагает для этих целей небольшой, но довольно эффективный выбор своих продуктов. Wencon Cream имеет консистенцию пасты и применяется методом впрыскивания, а Wencon Coating применяется методом заливки и впрыскивания.

Продукты Wencon известны быстрым отвердеванием и небольшим расходом применяемого продукта. Толщина слоя большинства компонентов гашения вибрации составляет 25-35 миллиметров, тем временем, толщина слоя Wencon составляет всего лишь 4-5 мм и отличается быстротой отвердевания.

Обычно самым эффективным способом применения продуктов гашения вибрации является сверление отверстий в верхней пластине и впрыскиванием Wencon в зазор. Это способствует получению отличной формы без следов воздуха в резине.

РЕМОНТ ЗАДИРОВ НА БАЛЛЕРЕ РУЛЯ / НА ВАЛУ

REPAIR OF SCORED RUDDER STOCK / SHAFT



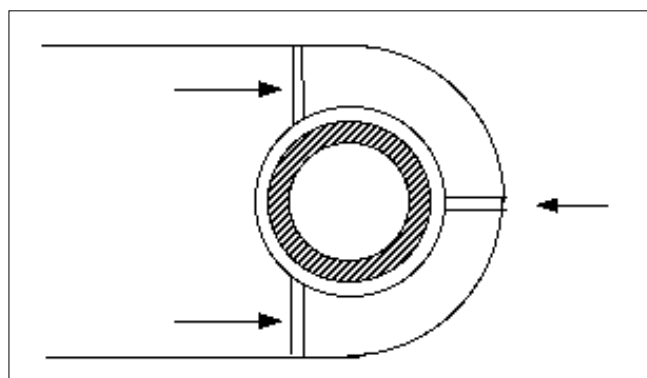
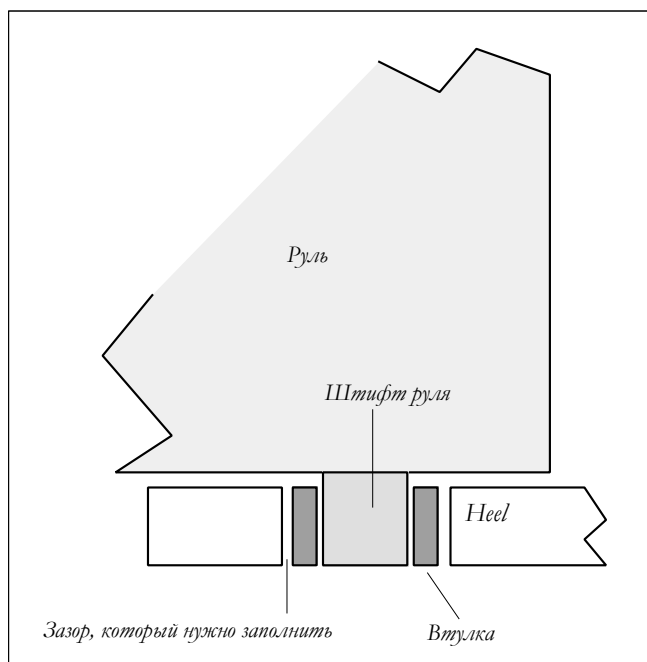
Во время демонтажа баллера руля или других втулок с вала либо оси, особенно деталей, собранных с предварительным нагревом, могут быть обнаружены задиры. Такое повреждение во многих случаях может быть исправлено при помощи Wencon.

Очевидным плюсом этого метода является отсутствие термообработки, как в случае сварки. Техника ремонта особенно проста.

1. Обработайте задиры при помощи наждака до металла (форма круглая). Для обезжиривания участка применяйте Wencon Cleaner.
2. Замешайте и нанесите необходимое количество Wencon Cream или Wencon Rapid, как показано на рисунке.
3. Два часа спустя излишек покрытия можно удалить при помощи ножа. После полного отвердевания поверхность подвергается шлифовке с применением наждачной бумаги.

Во время демонтажа втулки избегайте нагрева поверхности выше 100°C.

ОТЛИВКА ГНЕЗДА ПЯТКИ АРХИШТЕВНЯ ДЛЯ ВТУЛКИ



CASTING OF SE4AT FOR RUDDER HEEL BUSHING

Увеличение размера гнезда пятки архипштевня для втулки рулевого штыря из-за износа встречается довольно часто. Причиной такого износа является биметаллическая коррозия.

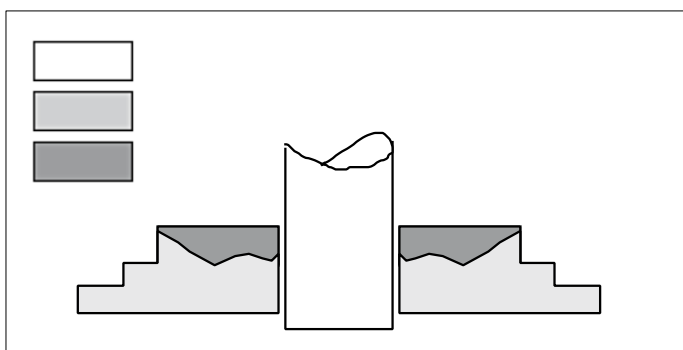
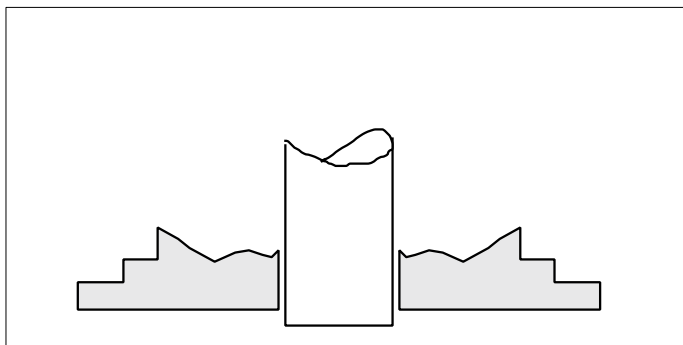
Wencon предлагает способ решения проблемы, способствующий избежанию коррозии в будущем.

Перед применением Wencon необходимо проконсультироваться с местным представителем Wencon и классификационным обществом.

1. Обработайте пескоструйной обработкой гнездо втулки по стандарту SA 2,5. В зимнее время обработка производится с подогревом.
2. Обработайте машинной обработкой втулку, для образования монтажного зазора в 3 миллиметра для заполнения.
3. Просверлите 2 или 4 отверстия для впрыскивания.
4. Установите втулку на штырь руля и обеспечьте ее безопасное крепление.
5. Во избежание утечки заполнителя, уплотните зазор в нижней части при помощи Wencon Rapid.
6. Смешайте требуемое количество Wencon Cream или Wencon Coating и залейте заполнитель с помощью пневматической мастиковой машины. После заполнения отверстий закройте их пробками.
7. Отвердевание. В случае низкой температуры подогрейте пятку архипштевня до 30-40°C. Сама втулка не подогревается. Спустя примерно 8 часов при температуре 20°C рулевое устройство готово к работе.

Аналогичная техника применяется для создания сцепления между штырем руля и его гнездом..

РЕМОНТ КОРРОДИРОВАННОГО КОРПУСА НАСОСА



REPAIR OF CORRODED PUMP CASING COVER

Проблема ремонта корродированного корпуса насоса встречается довольно часто. Эту проблему можно легко решить с применением Wencon, что помогает сэкономить расходы на замену детали.

Порядок ремонта:

Подготовка поверхности:

1. Обработать поверхность пескоструйной обработкой по стандарту SA 2,5.
2. Удалить соли с применением горелки или оставив деталь на 12-24 часа в теплом месте. Кроме того, для очистки детали возможно использовать пар.
3. Повторно обработать пескоструйным методом по стандарту SA 2,5.
4. Зачистить при помощи Wencon Cleaner.

Восстановление:

1. Восстановите оригинальную форму детали с применением покрытия Wencon Cream или Wencon Rapid.

Покрытие:

1. После формирования поверхности и частичного отвердевания нанесите при помощи кисти слой покрытия Wencon Coating белого цвета на ее внутреннюю часть.
2. Обработайте поверхность с применением Wencon Coating синего цвета.

Варианты:

Центральное отверстие может быть отлито с применением Wencon Release Agent на отливаемой детали (подшипник, втулка) и при помощи повторного монтажа вала крылатки для обеспечения центровки.

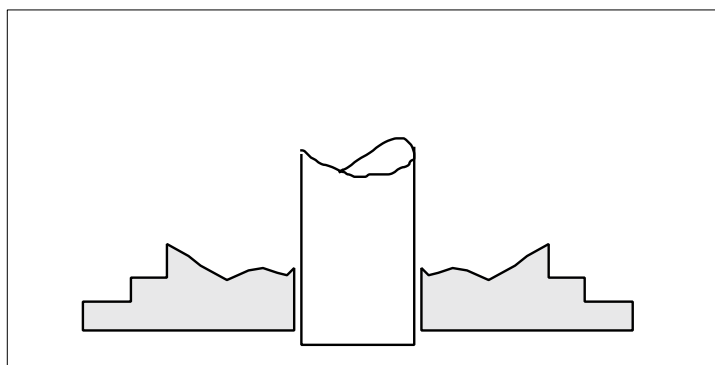
Пространство между отливаемой деталью и корпусом может быть заполнено Wencon Cream или Wencon Rapid и оставлено для отвердевания.

После отвердевания можно выполнить демонтаж оси крылатки и подшипника.

Таким образом, вы получите отличную отливку детали.

Как альтернатива, центральная зона оси может быть восстановлена с применением Wencon, после чего деталь оставляется для отвердевания и машинной обработки.

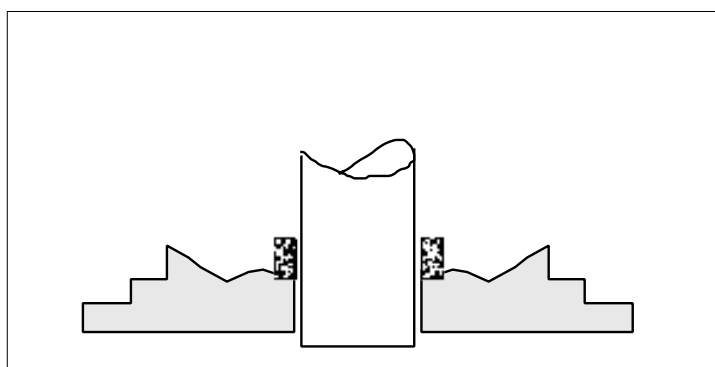
РЕМОНТ КРЫШКИ КОРПУСА НАСОСА



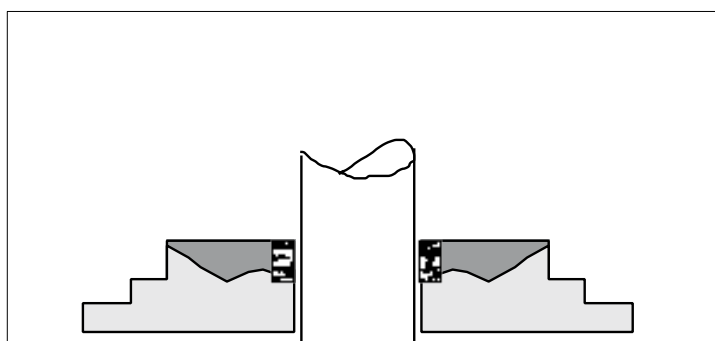
REPAIRING SIDE COVER IN PUMP CASING

Когда детали корпуса насоса имеют износ либо повреждение после работы в экстремальных условиях таких, как перекачка песка либо гравия, их можно также отремонтировать при помощи Wencon.

В данном случае рассмотрим ремонт боковой крышки, поврежденной коррозией.



1. Обработайте покрытие пескоструйным методом по стандарту SA 2,5. Для удаления соли нагрейте деталь и повторите пескоструйную обработку по стандарту SA 2,5.

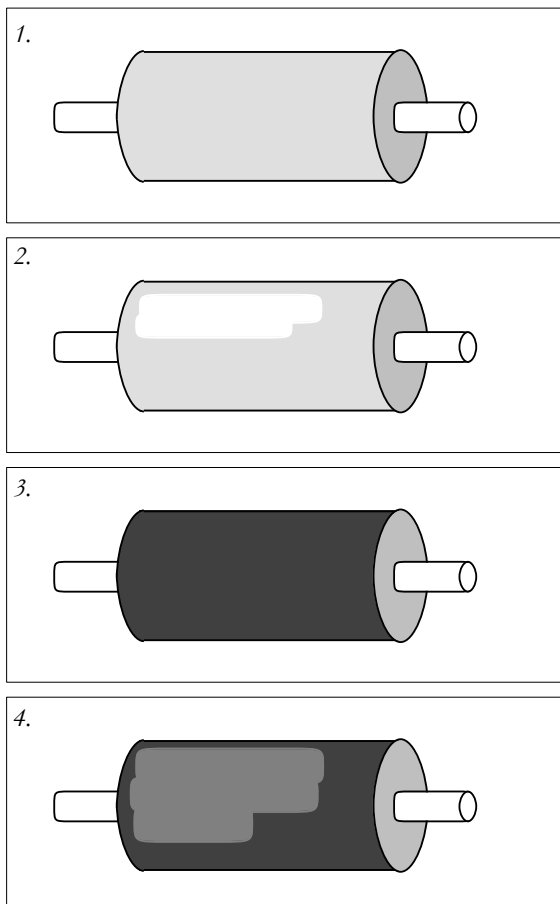


2. Изготовьте стальное кольцо того же внутреннего диаметра, как и входное отверстие, и при помощи сварки закрепите на крышке. После закрепления заполните пространство за кольцом Wencon Cream или Wencon Rapid в дополнении с Wencon Aggregate. Соотношение веса при смешивании 1:1. Wencon Aggregate повышает сопротивление износу покрытия Wencon.



При ремонте других частей данного насоса, имейте в виду, что покрытие Wencon не сможет выдержать контакта с большими камнями, поэтому, если обработке подвергается внутренняя поверхность насоса, Wencon будет считаться только помощью изношенным сегментам. См. инструкцию по применению № 119.

ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩЕЕ ПОКРЫТИЕ РОЛИКОВ



NON-SLIP Coating of Rollers

Ролики с противоскользящим покрытием применяются для многих производственных целей.

Ремонт или восстановление покрытия обычно требует демонтажа и вывоза узлов за пределы компании. Это -дорогостоящий и занимающий много времени процесс.

Одно из достоинств Wencon при ремонте таких роликов -это то , что в большинстве случаев ремонт можно выполнить на месте, иногда даже без демонтажа. Польза данного метода очевидна.

Кроме того, само покрытие Wencon может быть отремонтировано на месте.

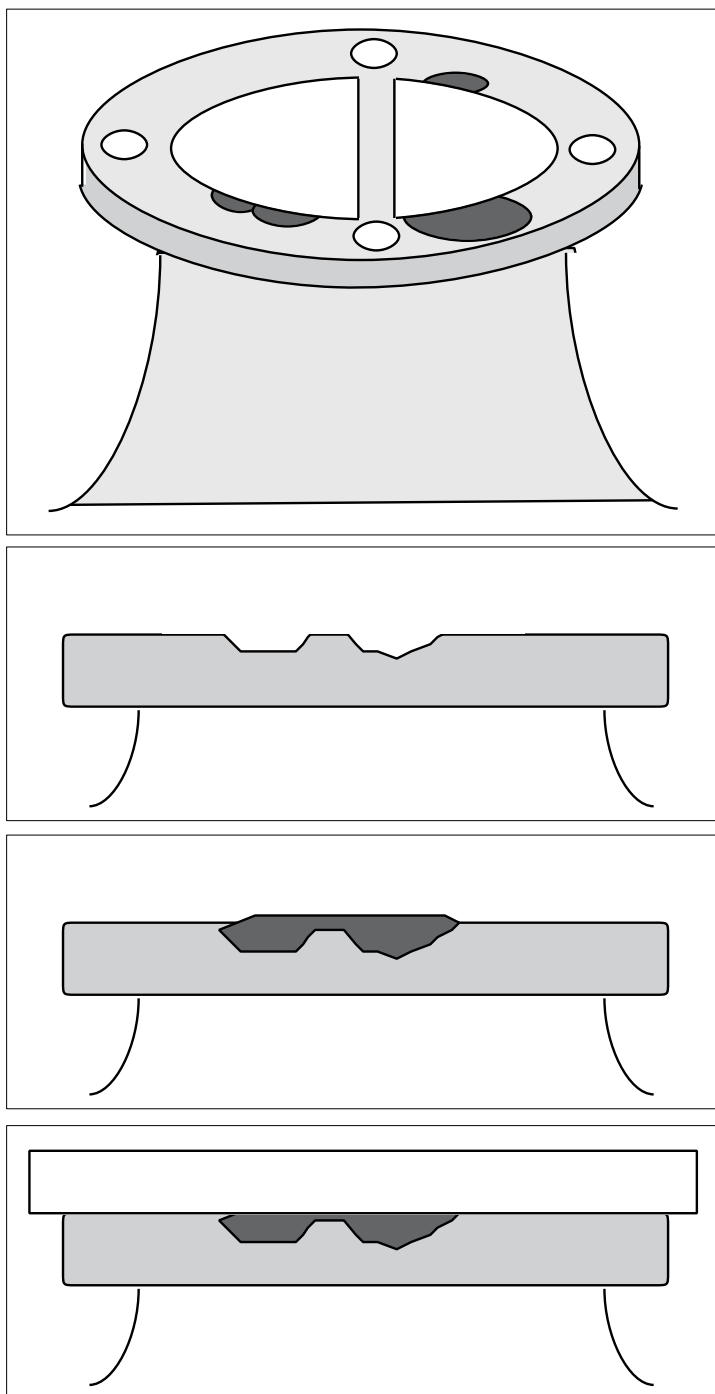
1. Подготовка поверхности. Поверхность обрабатывается при помощи пескоструйной зачистки по шведскому стандарту SA 2 1/2 или зачищается до металла. Пескоструйная обработка намного лучше, но без демонтажа роликов единственным возможным решением является зачистка абразивным кругом. После обработки поверхность обезжиривается при помощи Wencon Cleaner.
2. Нанесите на поверхность слой Wencon Coating при помощи шпателя или кисти (укоротите её длину на половину). Толщина слоя зависит от типа Wencon Aggregate. При нанесении обратите внимание на равномерность слоя.
3. Нанесите на еще не высохшую поверхность Wencon Aggregate (№ 16, крупная, № 24, мелкая). Если возможно, во время покрытия проворачивайте ролик.

Оставьте ролик для застывания нанесенного слоя. Время застывания зависит от температуры. Чем выше температура, тем короче время застывания. Время застывания при температуре в 20°C составляет 24 часа, при температуре 60°C – 4-6 часов.

4. Если поверхность получилась более шероховатой, чем ожидалось, вы можете нанести тонкий слой Wencon Coating на покрытие Wencon Aggregate. Если требуется особенно тонкий слой, вы можете разбавить продукт до 10% спиртом.

Если Wencon Aggregate вам покажется слишком крупным или слишком мелким, вы можете заказать продукт другого типа.

РЕМОНТ КОРРОЗИРОВАННОГО ФЛАНЦА



REPAIR OF CORRODED FLANGE

Ремонт коррозированных участков на фланцах может выполняться также с применением Wencon. Процедура включает в себе зачистку пескоструйной обработкой и покрытие Wencon. После отвердевания фланец подвергается

машинной обработке. Но не всегда имеются возможности выполнения вышеуказанной процедуры, поэтому далее следует описание метода выполнения ремонта на месте.

1. Демонтируйте фланец и зачистите его с применением Wencon Cleaner.
2. Зачистите коррозированную поверхность при помощи пескоструйного метода или игольчатого ружья (острая игла).
3. Зачистите поверхность с применением Wencon Cleaner и нанесите на коррозированный участок соответствующий слой Wencon Cream или Wencon Rapid.
4. Установите шаблон и держите его на фланце до окончательного отвердевания. Шаблон можно изготовить из плотного пластика (полиэтилена), чтобы избежать применения агента-разъединителя. Если он изготовлен из металла, применяйте Wencon Release Agent, чтобы избежать прилипания.

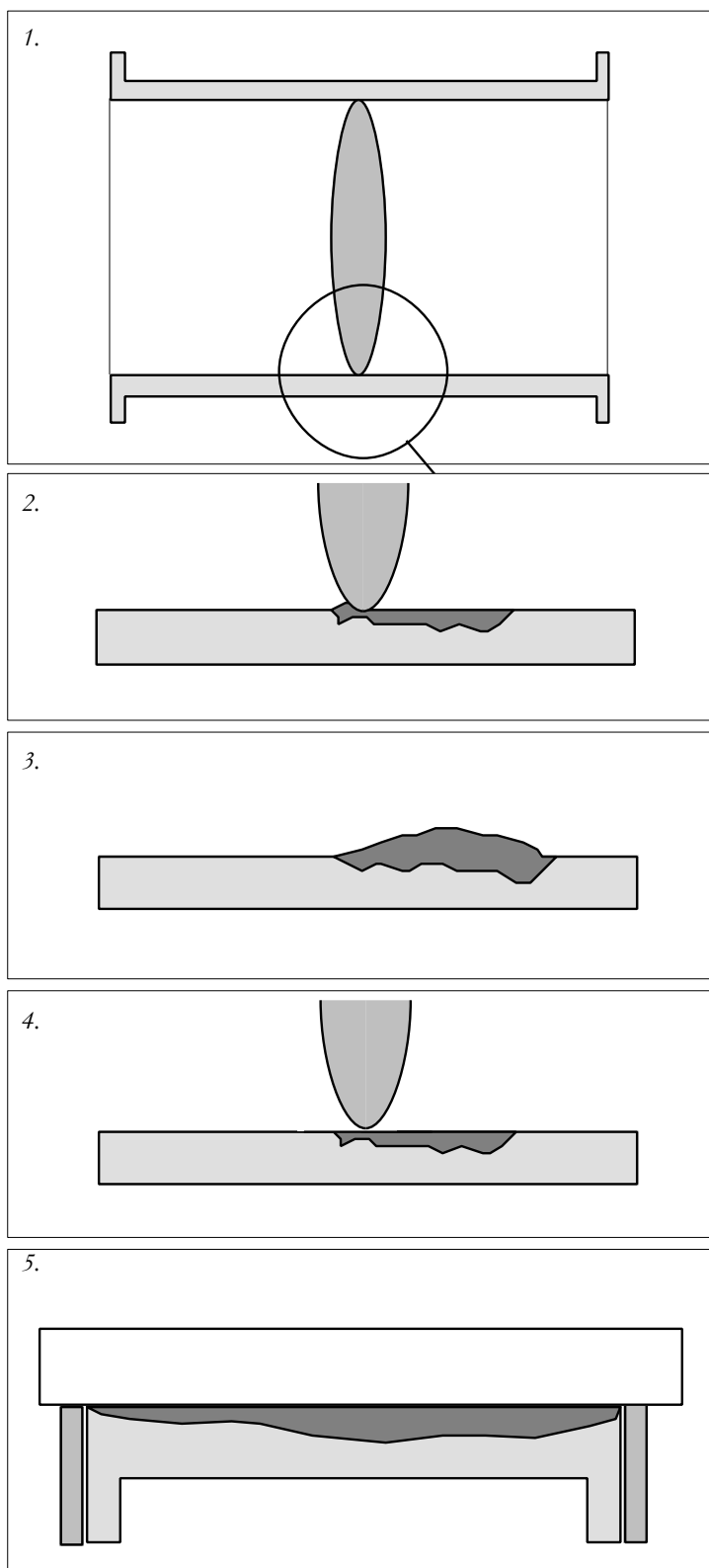
После отвердевания снимите шаблон и при помощи круглого напильника сделайте отверстия на фланце.

Если имеется несколько фланцев, их можно отремонтировать все сразу, к примеру, выстроив в одной плоскости и накрыв одной плитой все сразу.

Кроме того, можно использовать двигатель, поверхность которого служит шаблоном.

В таком случае необходимо выполнить демонтаж трубопровода и после отвердевания удалить излишек материала.

РЕМОНТ КОРРОЗИРОВАННЫХ КЛАПАНОВ ТИПА БАТТЕРФЛАЙ



REPAIR OF CORRODED BUTTERFLY VALVE

Баттерфляй клапана требуют ремонта в связи с повреждениями в результате биметаллической коррозии или эрозии/коррозии.

В обоих случаях, как правило, необходима соответствующая подготовка поверхности.

Поверхность обрабатывается с применением пескоструйного метода по шведскому стандарту SA 2 1/2. Если применение данного метода невозможно, поверхность зачищается наждаком до металла и обезжиривается.

Метод 1.

Откройте клапан и обработайте Wencon Release Agent саму тарелку.

Замешайте Wencon Cream или Wencon Rapid и нанесите на корродированный участок корпуса клапана, после чего клапан закройте.

Этот метод обеспечивает хороший контакт между тарелкой и корпусом клапана (см.1). После застывания откройте клапан и удалите лишний материал.

Если тарелка клапана повреждена коррозией, она должна быть отремонтирована до начала восстановления корпуса.

После ремонта вся внутренняя поверхность клапана обрабатывается Wencon Coating, чтобы избежать коррозии в будущем.

Метод 2.

Разберите клапан и обработайте детали пескоструйным методом.

Нанесите на корродированные участки (или всю внутреннюю поверхность) Wencon Cream или Wencon Rapid. Оставьте для затвердевания и после произведите механическую обработку для получения требуемого размера.

После механической обработки нанесите на поверхность слой Wencon Coating, чтобы избежать коррозии в будущем.

Если корпус сильно поврежден коррозией, для ремонта рекомендуется применение двух фанерных «фланцев» для создания требуемой внутренней поверхности. Используйте шаблон,

РУКОВОДСТВО ПО ПРИМЕНЕНИЮ



1. Тщательно очистите и обработайте наждаком трубу в месте течи. Если труба сухая, отверстие можно заделать шпаклевкой Wencon Putty (см. Илл. 6)



2. Распакуйте отрезок ленты Wencon Pipe Tape и опустите в воду на 30-40 сек.



3. Плотнo обмотайте трубу лентой Wencon Pipe Tape



4. Опустите руки в перчатках в воду и разглаживайте отремонтированный участок в течении примерно одной минуты.



5. Через две минуты участок частично затвердеет, а через 15 минут затвердеет полностью (при 20°C)



6. Если трубу нельзя опорожнить используйте шпаклевку Wencon Putty, зафиксировав её в месте течи с помощью металлической пластинки и хомутом.

Технические данные:

Давление в трубе

Давление в трубе (используя Wencon Putty)

Эластичность ASTM D 709

Прочность на растяжение ASTM D 638

Прочность на сжатие ASTM D 695

Адгезивность (1 дюйм одинарного перехлеста)

Термостойкость:

Продолжительная

Кратковременная

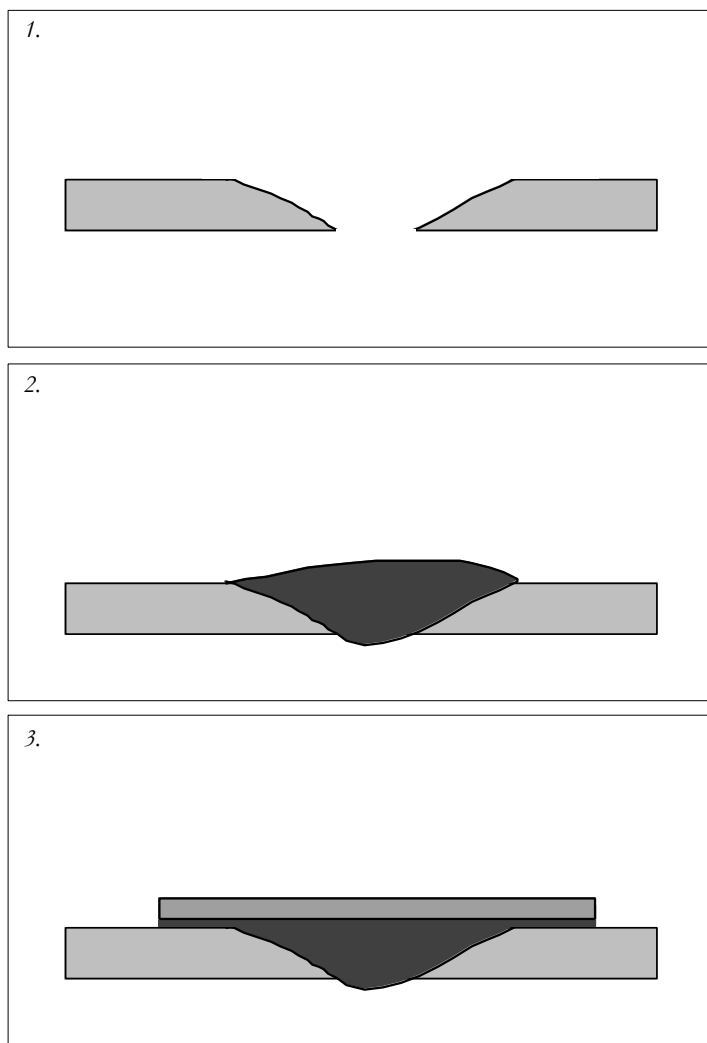
Химическая стойкость к воде, соленой воде, маслу, разбавленным кислотам и щелочам.

*) При лабораторных испытаниях достигались значительно более высокие показатели, однако, приведенные здесь данные следует считать действительными для ремонта в тяжелых условиях. В случае сомнений рекомендуется провести собственные испытания.

Wencon Pipe Tape Usage Chart

Pipe Diameter	Pipe Circ.	9 x Circ.	Wencon Pipe Tape	Wencon Pipe Tape	Max pressure with Putty •)	Max pressure without Putty •)
mm	mm	mm	5 x 150 cm	5 x 350 cm	Bar/P.s.i.	Bar/P.s.i.
15	47	423	One		50/725	10/145
20	63	567	One		50/725	10/145
25	79	707	One		50/725	10/145
32	101	905	One		50/725	10/145
40	126	1131	One		50/725	10/145
50	157	1414	One		50/725	10/145
80	251	2262	Two	One	45/652	10/145
100	314	2828	Two	One	40/580	10/145
125	393	3535		One	35/510	10/145
150	471	4242		Two	30/430	8/120
200	628	5656		Two	25/360	5/70
250	786	7070		Two	20/290	5/70
300	943	8483		Three	10/145	5/70

РЕМОНТ ТЕЧИ ТАНКОВ



REPAIR OF LEAKING TANKS

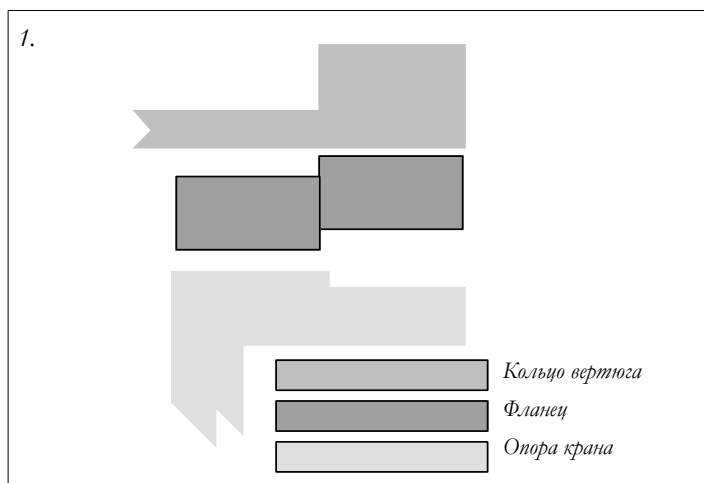
Имеется очень много методов ремонта течи танков. Всегда наилучший результат достигается, когда ремонт выполняется со стороны давления.

В случае течи танка от коррозии страдает не только непосредственно место утечки, но и окружающая поверхность.

Выполнение ремонта только на небольшом участке течи обычно ведет к другим ремонтам в ближайшем будущем.

1. Подготовка поверхности. Обработайте поверхность пескоструйным методом по стандарту SA 2 12 или зачистите до чистого металла наждаком. Обезжирьте поверхность при помощи Wencon Cleaner. Обрабатываемая поверхность по размерам должна быть больше по сравнению с поврежденным участком. Если нижний слой пропитан маслом, соленой водой и др., подогрейте участок при помощи вентилятора горячего воздуха или газовой горелки. Повторите пескоструйную обработку или шлифовку. Снова обезжирьте.
2. Замешайте и обработайте поверхность при помощи Wencon Rapid. Проверьте прочность сцепления между Wencon и нижним слоем. Избегайте попадания воздуха в материал.
3. Для дополнительной прочности рекомендуется укрепить поверхность стальной пластиной, обработанной пескоструйным методом или отшлифованной с одной стороны и зафиксированной в Wencon до его отвердевания. Если поверхность нижнего слоя имеет какую-то форму, перед наложением пластины придайте ей примерно такую же форму. Убедитесь в прочности сцепления пластины с Wencon.
4. Для защиты от коррозии в будущем обработайте всю поверхность при помощи Wencon Coating, белого и синего цвета.

ВОССТАНОВЛЕНИЕ ОПОРЫ ДЛЯ КОЛЬЦА ВЕРТЛЮГА НА КРАНЕ



отсутствие механической обработки, искривление в результате сварки, коррозии, биметаллической коррозии и др.

1. Перед тем, как принять решение о применении Wencon, мы должны знать прочность кольца вертлюга. Обычно требуется по меньшей мере $5-10 \text{ N/mm}^2$.

Прочность Wencon Cream продукта составляет $70,1 \text{ N/mm}^2$ и поэтому во многих случаях решение о применении Wencon будет лучшим вариантом по сравнению с другими.

2. Процесс выполнения работы простой.

Поднимите кольцо вертлюга, чтобы избежать шлифовки верхней части фланца. Очистите верхнюю часть фланца с применением Wencon Cleaner.

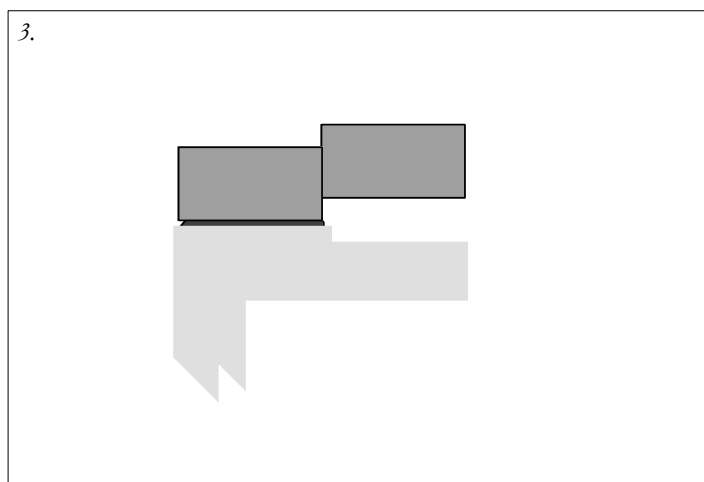
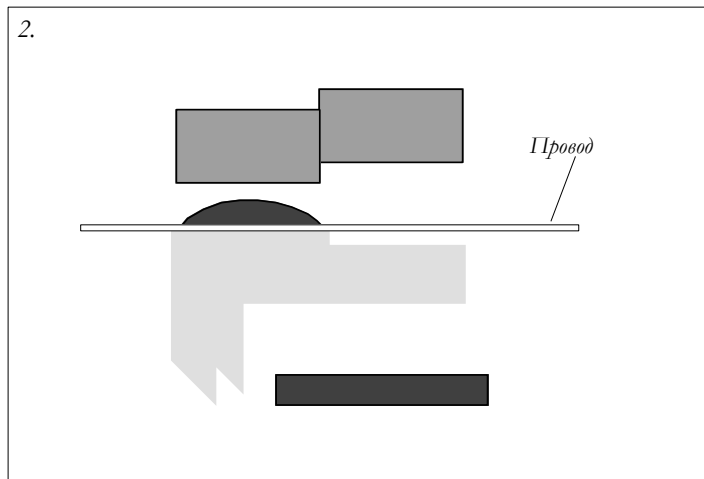
Нанесите на нижнюю поверхность кольца вертлюга Wencon Release Agent. Оставьте на 5-10 минут для отвердевания и удалите излишек материала. Кроме того, высверлите отверстия для болтов.

Приготовьте смесь и нанесите требуемое количество Wencon Cream. Толщина последнего слоя должна быть мин. 2-3 мм. Во избежание попадания воздуха в материал нанесите самый толстый слой в середине. Через каждые 20 см. положите двухмиллиметровый металлический провод (сварочный электрод) под фланец для получения равной отливки.

3. Поставьте кольцо в его положение и удалите Wencon из отверстия для болтов. Вставьте болты, но не закручивайте.

После отвердевания освободите болты и удалите провод.

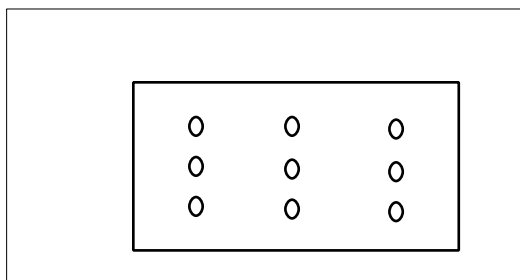
Работа закончена, и вы можете установить кольцо вертлюга.



Если в материал проник воздух, эту проблему можно легко решить путем вытаскивания выемки, которая заполняется Wencon Cream. Покрытие дают высохнуть, а излишек материала удаляется..

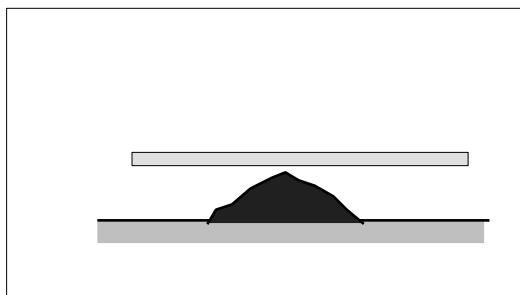
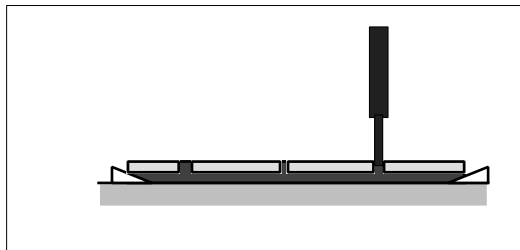
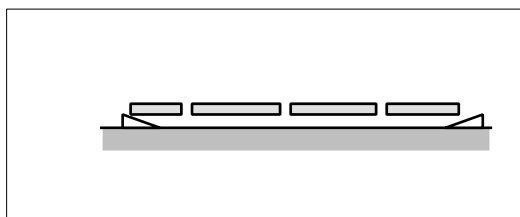
ФИКСАЦИЯ НАКЛАДНОГО ЛИСТА НА ПАЛУБЕ

FIXATION OF DOUBLER PLATES ON DECK



Довольно часто установка накладного листа с применением сварки невозможна. К примеру, на крыше танка.

Ниже даются два примера выполнения такой работы.

Метод 1.

1. Высверлите отверстия в накладном листе (д. 6-8 мм) для инъекции. Сделайте по одному отверстию на каждые 400 см². Обработайте пескоструйным методом или отшлифуйте поверхности сцепления до чистого металла и обезжирьте с применением Wencon Cleaner.
2. Поставьте накладной лист на 4 края на требуемой высоте (мин. 3-4 мм).
3. Замешайте Wencon Cream или Wencon Coating, заполните им пустые картриджи и инъецируйте через отверстия. Начинайте заполнение с центра к краям. Убедитесь в полном заполнении зазора. После отвердевания (см. соответствующую инструкцию) работа считается законченной.

Метод 2.

4. Работа может быть выполнена без сверления отверстий. Замешайте и обработайте поверхность Wencon Cream или Wencon Rapid, как показано на рис. 4. Проверьте, чтобы во время монтажа из зазора удалилось достаточное количество материала.
5. Накладной лист монтируется на влажный материал. Для полной фиксации убедитесь, чтобы излишек материала выдавливался по всему листу. Желательно на обе поверхности сцепления нанести тонкий слой Wencon. Дайте этому слою отвердеть.

Работы по методу 2 занимают меньше времени, но ограниченное его применение обусловлено размером накладного листа.

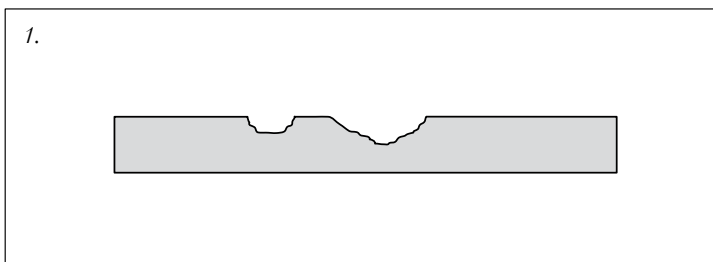
Если методом 2 обрабатывается неровная поверхность, рекомендуется применение Wencon Cream или Wencon Rapid для формирования ровной поверхности перед монтажом.

Чем больше накладной лист, тем труднее выполнить его фиксацию.

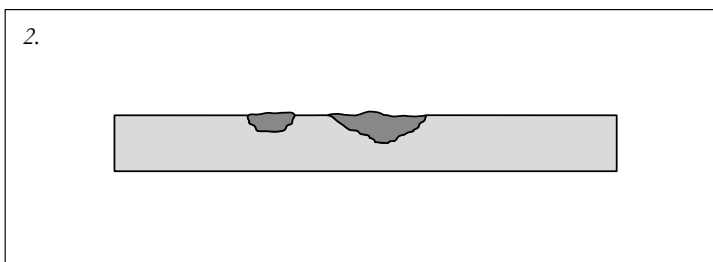
Используйте вибрацию от пневматического молотка или аналогичного оборудования.

РЕМОНТ КОРРОЗИИ НА ПАЛУБЕ

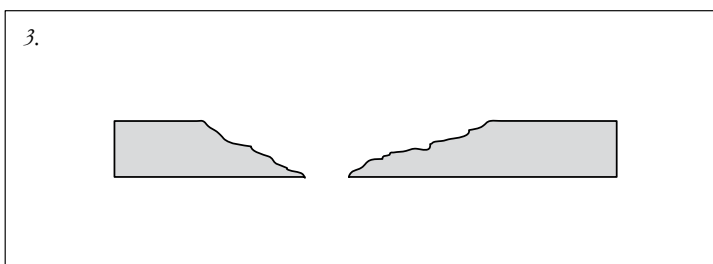
REPAIR OF CORROSION ON DECK



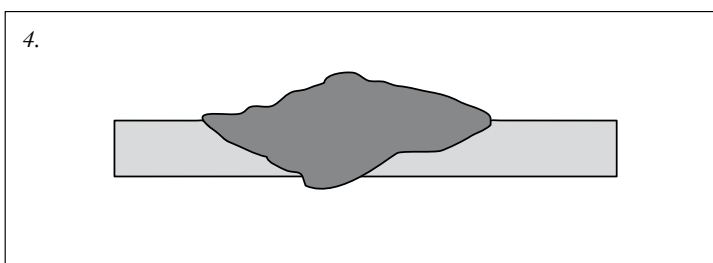
Есть две основные причины, по которым целесообразно для ремонта коррозии на палубе применять Wencon. Во первых, срок проницаемости Wencon составляет более 15 лет и, во вторых, это покрытие отличается прекрасными свойствами сцепления с металлами.



1. Обработайте поверхность, если возможно, пескоструйным методом по стандарту SA 2 1/2 или зачистите наждаком до чистого металла. Очистите поверхность при помощи Wencon Cleaner.

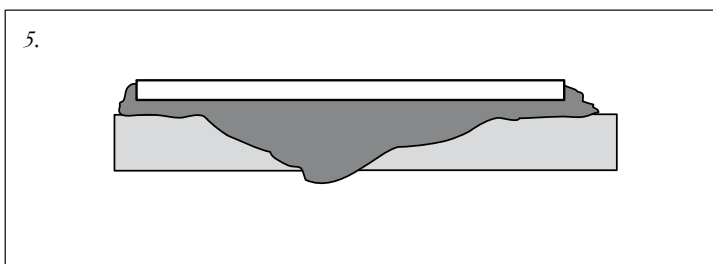


2. Приготовьте смесь необходимого количества Wencon Cream или Wencon Rapid и нанесите на поверхность соответствующий слой. После отвердевания, занимающего 4-8 часов, можно приступить к покраске.



3. В тех случаях, когда палуба повреждена коррозией насквозь, рекомендуется применение накладного листа. Сначала необходимо выполнить подготовительные работы как описывалось выше.

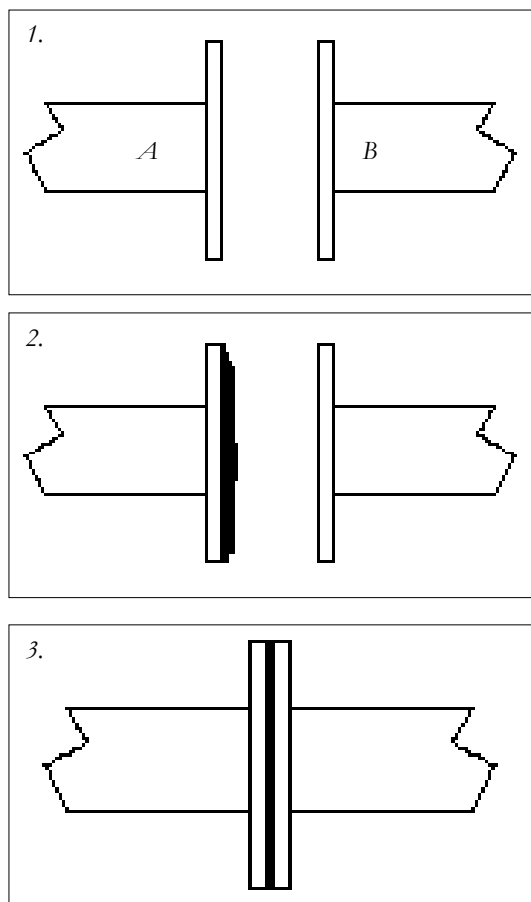
4. Нанесите Wencon, как показано на рисунке.



5. Предварительно обработанный и обезжиренный с одной стороны стальной лист накладывается на еще не отвердевший материал и сильно прижимается.

Выполняйте указания инструкции по применению, приложенной к материалу.

ЖЕСТКОЕ УПЛОТНЕНИЕ ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ, ПРОКЛАДОК, ВТУЛОК И ДР

**HARD SEAL FOR FLANGE FACES, GASKETS, BUSHINGS etc.**

Wencon является очень простым и надежным материалом для получения устойчивого и прочного уплотнения, к примеру, на поверхности фланцев, гнёздах втулок, конических муфтах валов или труб, конденсаторах, теплообменниках, гнёздах подшипников и др.

Для этих целей имеются четыре варианта Wencon.

Wencon Cream, консистенция пасты, высокая толщина покрытия (1–3 мм), длительный срок хранения банки, теплоустойчивость до 80° С.

Wencon Rapid, консистенция пасты, высокая толщина покрытия, быстрое отвердевание, короткий срок хранения банки, теплоустойчивость до 80° С.

Wencon Coating, жидкого типа, толщина покрытия 0–0,5 мм, время хранения открытой банки 20 – 40 мин., теплоустойчивость до 80° С.

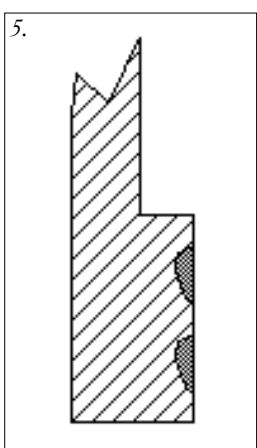
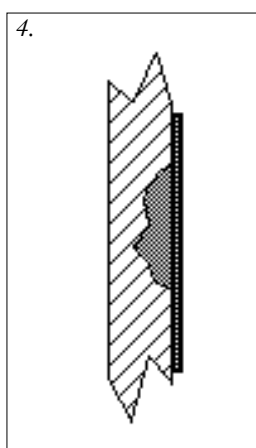
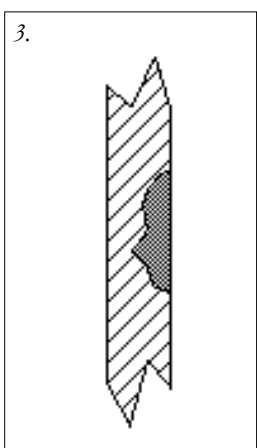
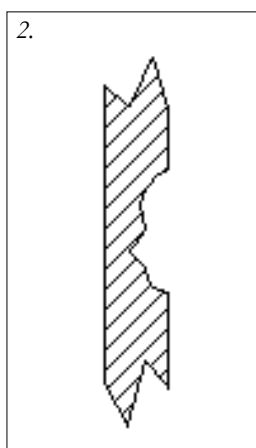
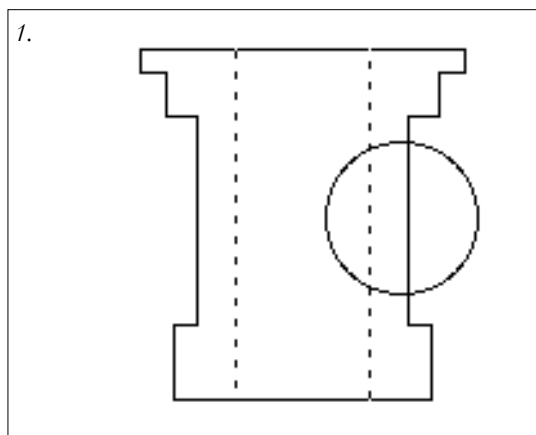
Wencon Hi-Temp, жидкого типа, толщина покрытия 0–1 мм, время хранения открытой банки 20-40 мин., теплоустойчивость до 300° С. Устойчивое химическому воздействию.

Техника применения очень проста.

1. Очистите фланец А при помощи абразивного диска и обработайте его при помощи Wencon Cleaner. Очистите фланец Б только с Wencon Cleaner.
2. Нанесите тонкий слой Wencon Release Agent на фланец Б и оставьте для высыхания на десять минут. Замешайте и нанесите необходимое количества продукта на поверхность фланца А.
3. Сложите два фланца и сдавите, чтобы удалить излишек материала. После отвердевания, время которого можно сократить нагревом, работа считается законченной.

Перед применением прочтите инструкцию продукта.

РЕМОНТ ТЕЧИ ВТУЛОК ДИЗЕЛЬНОГО ДВИГАТЕЛЯ



REPAIR OF WET LINERS FOR DIESEL ENGINE

Wencon может быть лучшим решением при ремонте течи втулок дизельного двигателя, вызванных коррозией внешней поверхности втулки или износом посадочной поверхности под стальное кольцо или коррозией верхнего или

нижнего гнезда под резиновые кольца.

1. Выполните демонтаж втулок двигателя и обведите защитной лентой участки, подвергающиеся механической обработке.
2. Очистите при помощи пескоструйного метода поврежденные участки по стандарту SA 2,5 (см. детальные указания в инструкции продукта).
3. Восстановите поврежденные участки с применением Wencon Cream или Wencon Rapid.
4. Обработайте внешнюю поверхность втулки, но избегайте попадания покрытия на поверхности сцепления с блоком двигателя, подвергающиеся механической обработке.

Wencon охраняет втулку от коррозии.

Обычно уплотнение со стороны охлаждающей воды в двигателе создается при помощи колец формы О.

Гнёзда формы О находятся или во втулке, или в блоке двигателя.

Как гнёзда формы О, так и уплотняющая поверхность, с другой стороны, может быть повреждена коррозией.

В случае биметаллической коррозии и износа кольца формы О ремонт повреждений выполняется с применением WELCON.

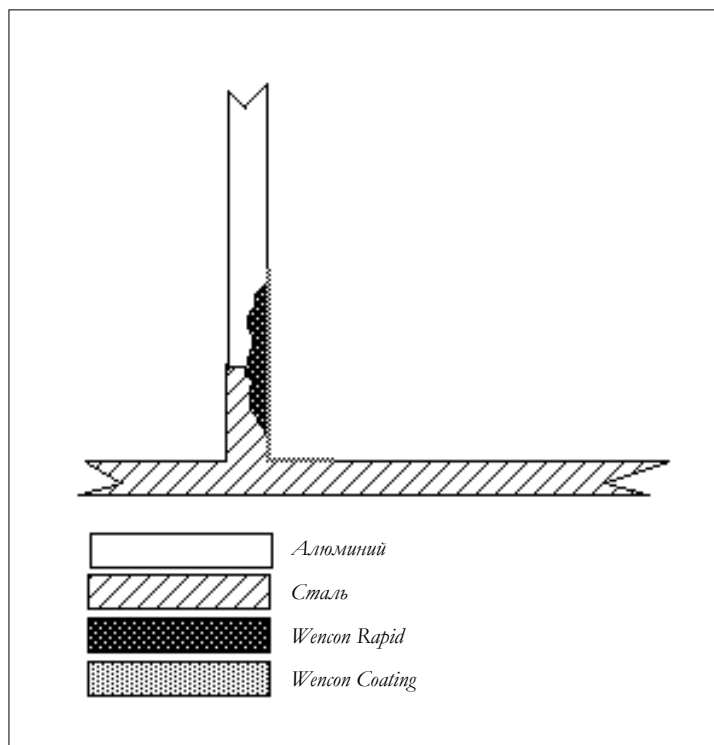
5. В начале выполняют процедуру обработки, как описанно выше, но механическая обработка поверхности выполняется после затвердевания. Механическая обработка может производиться при помощи токарного станка или с аккуратным применением наждачного круга. Если поврежден блок, для начальной подготовки поверхности применение пескоструйного метода не разрешается. Поверхность зачищается турбинкой и обезжиривается при помощи Wencon Cleaner.

Соблюдайте требования инструкции, а в случае сомнений обращайтесь к представителю Wencon.

Опыт показывает, что обработка не дает эффекта под воздействием температуры охлаждающей воды.

Теплопроводимость при температуре 20°C составляет 1,1-1,4x10⁻³ кал.-см/сек.-см² °C.

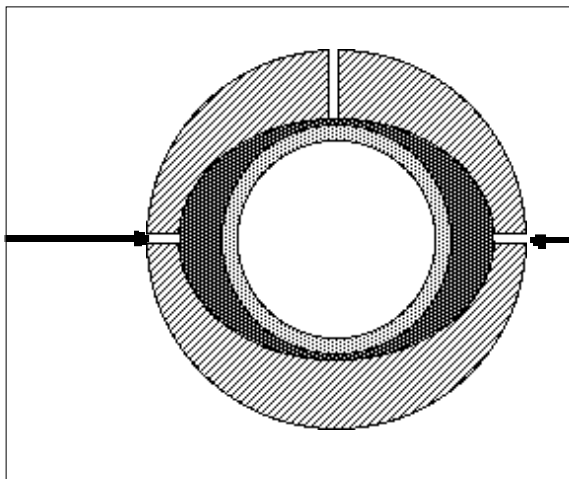
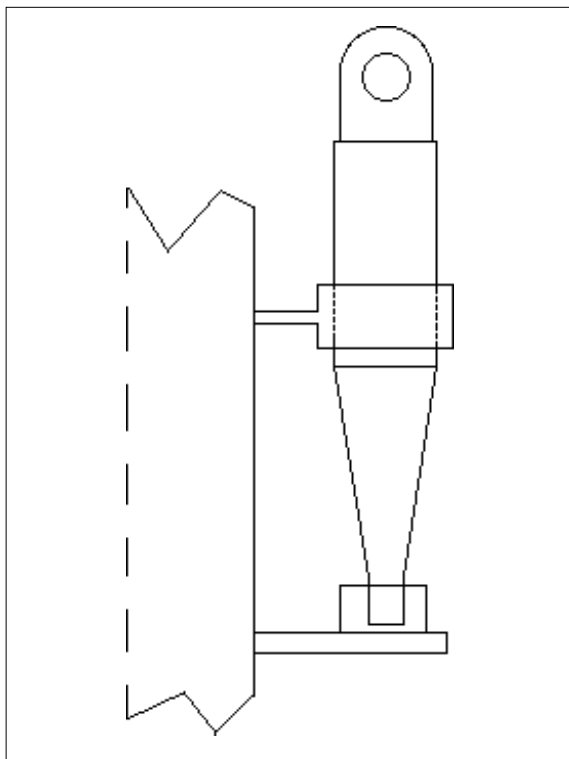
РЕМОНТ КОРРОЗИИ В АЛЮМИНИЕВОЙ РУЛЕВОЙ РУБКЕ

REPAIR OF CORROSION IN ALUMINUM
WHEEL HOUSE

Коррозия в местах, где сталь контактирует с алюминием, как, к примеру, в рулевой рубке, носит биметаллический характер. Такие повреждения легко отремонтировать (и даже предотвратить) при помощи Wencon.

1. Обработайте поврежденную поверхность по пескоструйному методу (SA 2 1/2) или зачистите турбинкой до чистого металла.
2. После пескоструйной обработки важно очистить поверхность обезжиривающим веществом Wencon Cleaner.
3. Приготовьте смесь необходимого количества Wencon Cream или Wencon Rapid и нанесите на поверхность до получения ровного слоя.
4. После частичного затвердевания, когда нижний слой еще остается липким, обработайте весь участок Wencon Coating белого цвета и оставьте еще раз для частичного затвердевания. Нанесите последний слой Wencon Coating синего цвета.
5. Если участок подвержен высоким температурам или химическим воздействиям, вместо Wencon Coating применяется Wencon Hi-Temp.

РЕМОНТ УПОРНОГО БАШМАКА ШПОРЫ ГРУЗОВОЙ СТРЕЛЫ



REPAIR OF OVERSIZED HEEL PIN FOR DERRICK

Традиционными методами ремонта износа упорного башмака пальца грузовой стрелы является сварка или расточка.

Такая работа, особенно расточка, занимает много времени. Используя Wencon, можно значительно сократить время ремонта.

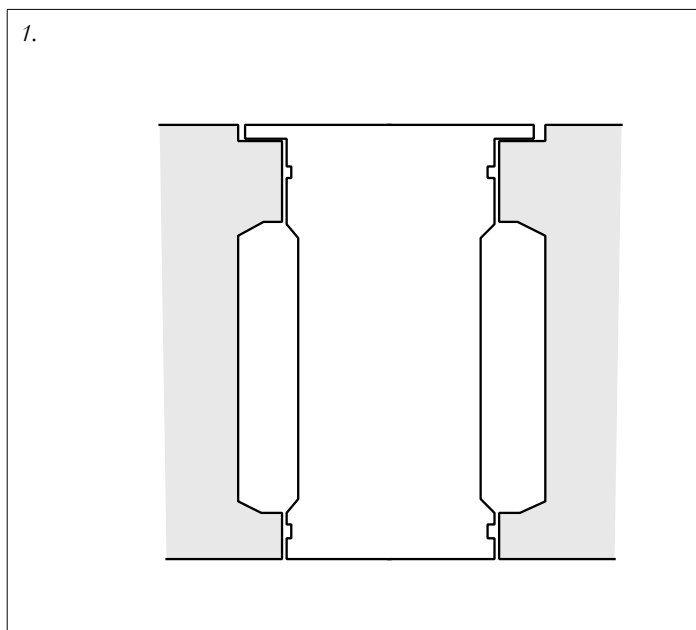
1. Выточите на станке тонкую втулку и создайте пространство для нее во внутренней части упорного башмака при помощи турбинки или сварки.
2. Обезжирьте внутреннюю поверхность упорного башмака при помощи Wencon Cleaner.
3. Нанесите тонкий слой Wencon Release Agent на внешнюю поверхность втулки. Это поможет избежать слипания и облегчит замену втулки в будущем.
4. Приготовьте смесь Wencon Cream или Wencon Rapid и нанесите на обе поверхности соответствующее количество.
5. Установите втулку на место и произведите центровку при помощи шпоры стрелы.

Вариант:

В некоторых случаях фактор времени может заставить вас несколько изменить метод ремонта.

Установите втулку на место без применения Wencon между поверхностями и инъецируйте Wencon через отверстия, сделанные, как показано на рис. 2.

РЕМОНТ ПОСАДОЧНЫХ МЕСТ ПОД УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ

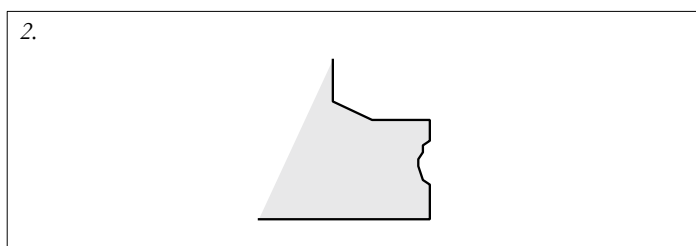


REPAIR OF O-RING SEATS IN ENGINE BLOCKS

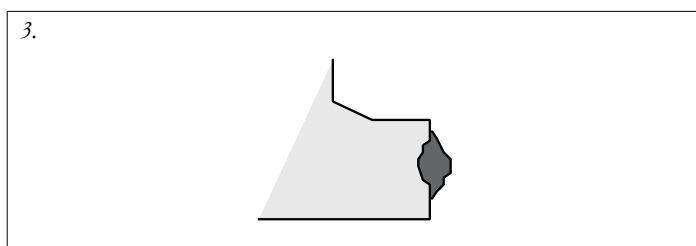
Типичным примером небольшого повреждения, имеющего существенные последствия, является коррозия поверхности между уплотнительным кольцом втулки и блоком двигателя.

В некоторых двигателях уплотнительное кольцо находится во втулке, а в других двигателях — в блоке, но коррозия поверхности на посадочных местах всегда связана с большими проблемами.

Ремонт при помощи Wencon является хорошей альтернативой сварке и механической обработке, так как она помогает экономить время.



1. Демонтируйте втулку и очистите поврежденный участок.

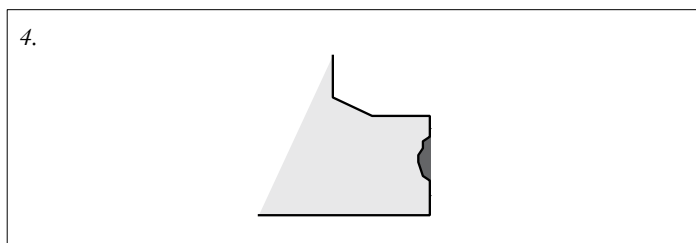


2. Тщательно обезжирьте поврежденную коррозией поверхность с применением Wencon Cleaner.

Обработайте поврежденные коррозией участки при помощи турбинки до чистого металла.

Подогрейте поверхность участка горячим воздухом для удаления соли и масла. Повторно обезжирьте с применением Wencon Cleaner.

Если требуется, повторите процесс.

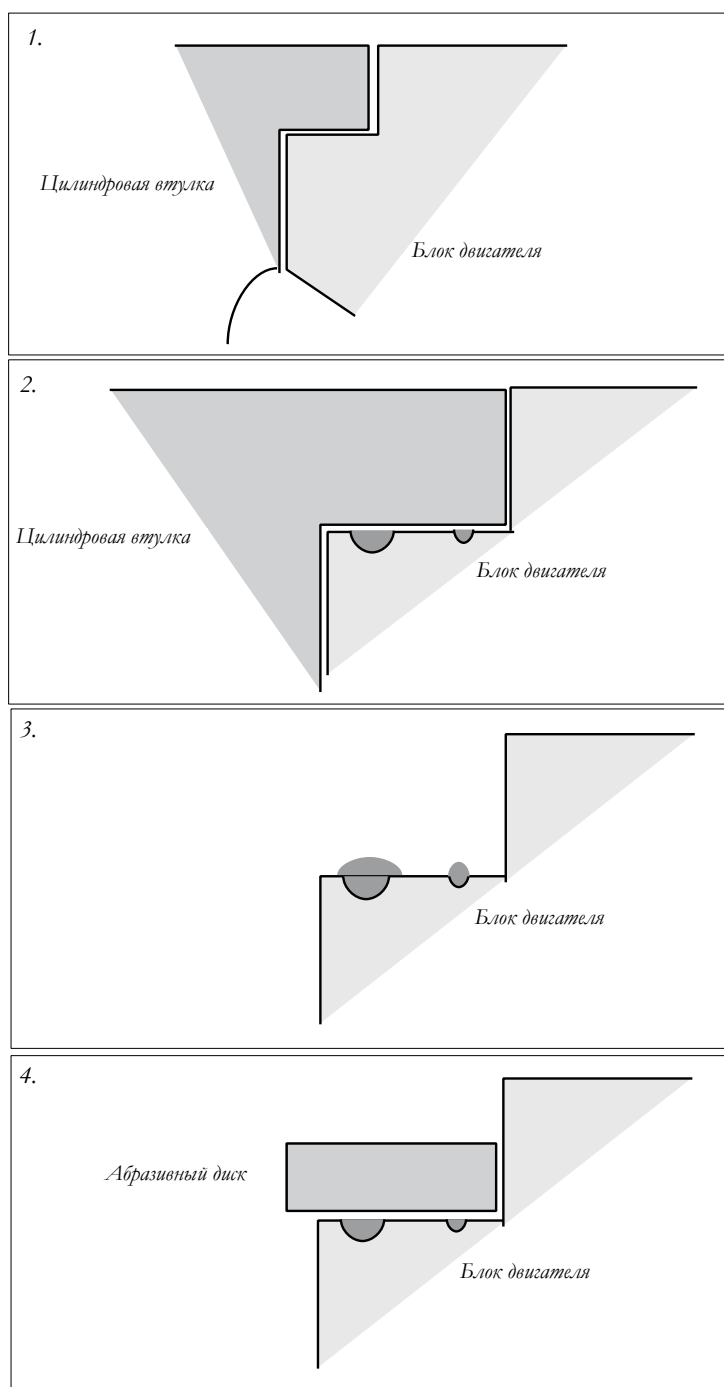


3. Приготовьте смесь Wencon Cream или Wencon Rapid и нанесите на поверхность соответствующее количество.

4. Дайте Wencon отвердеть в соответствии с инструкцией продукта.

Произведите обработку до ровной поверхности с применением шлифовального круга или наждачной бумаги для получения нужной формы.

РЕМОНТ ВЕРХНЕГО ПОСАДОЧНОГО БУРТА ДЛЯ ЦИЛИНДРОВОЙ ВТУЛКИ

REPAIR OF TOP LAND SURFACE FOR
WET LINERS

Проблема: коррозия верхнего посадочного бурта для цилиндрической втулки.

Цель обработки:

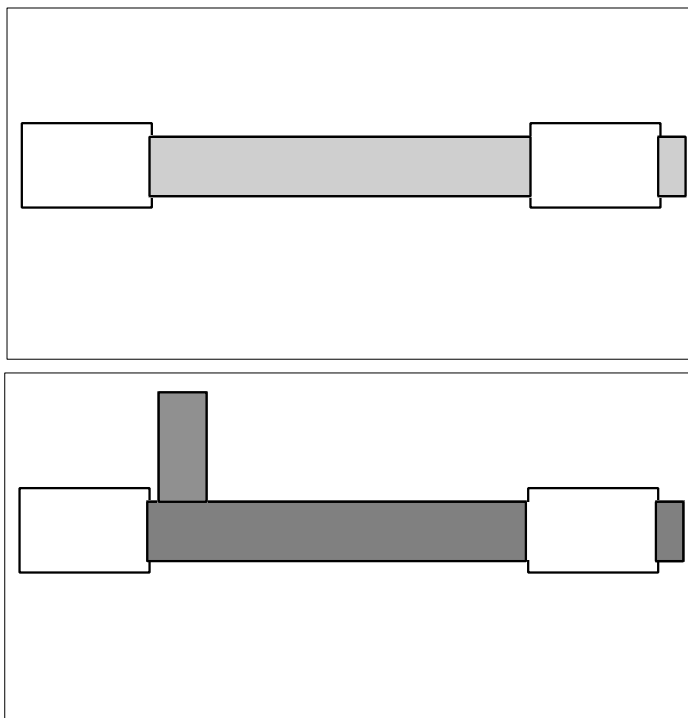
Предотвращение дальнейшей точечной коррозии и устранение течи.

Вариант:

1. Отшлифуйте поврежденный участок до чистого металла при помощи наждака.
2. Очистите и обезжирьте поверхность при помощи Wencon Cleaner.
3. Убедитесь в чистоте и сухости поверхности.
4. Приготовьте смесь необходимого количества Wencon Rapid или Wencon Cream и нанесите на поврежденные участки и оставьте для отвердевания, см. рис. 3.
5. После отвердевания удалите при помощи ножа избыток материала и обработайте поверхность с применением соответствующего абразивного круга, как показано на рис. 4.

Обработанная поверхность будет устойчива к морской воде и масложирным продуктам.

ПОКРЫТИЕ ВАЛА ВИНТА И БАЛЛЕРА РУЛЯ

**Coating OF TAIL SHAFT AND RUDDER STOCK**

Довольно часто Wencon применяется для ремонта и защиты вала винта и баллера руля.

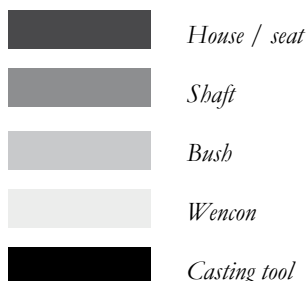
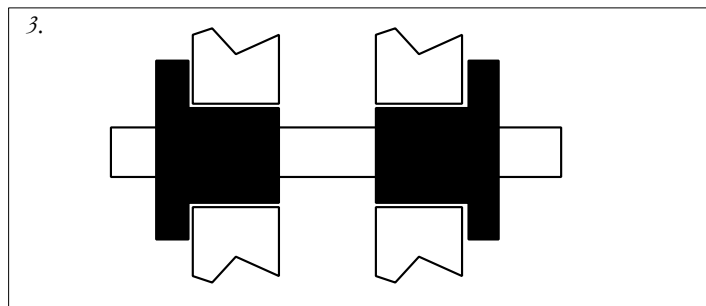
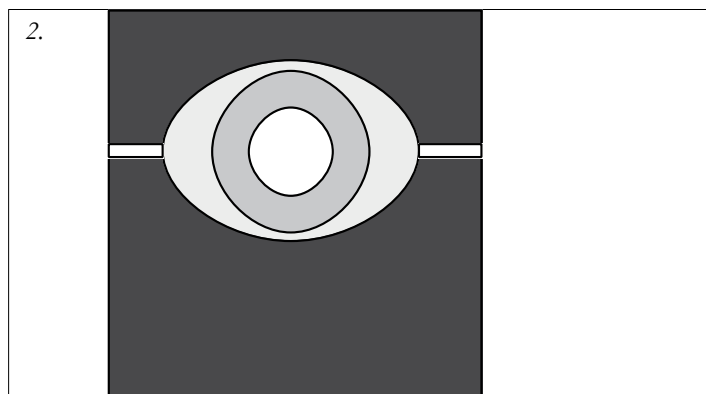
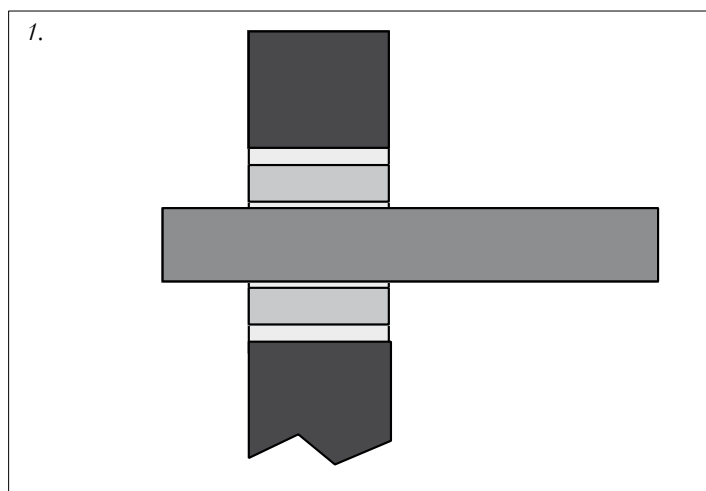
При обработке новых деталей выполните процедуры пунктов 3. Обработку поврежденных коррозией частей начните с пункта 1.

1. Зачистите или обработайте поверхность пескоструйным методом по стандарту SA 2,5.
2. Обезжирьте поверхность при помощи Wencon Cleaner.
3. Замешайте и нанесите на поверхность достаточное количество Wencon Rapid, чтобы заполнить впадины. Дайте отвердеть до такой степени, чтобы поверхность оставалась несколько липкой.
4. Замешайте и нанесите на поверхность при помощи кисти с обрезанными наполовину волосами первый слой Wencon Coating белого цвета толщиной 300 μ (0,3 мм).
5. Обмотайте, тщательно надавливая Wencon Reinforcement Tape на ремонтируемый участок слоем с напуском в 2 см. Убедитесь, что во время этой процедуры из-под ленты выдавливается Wencon Coating.
6. Оставьте для отвердевания примерно на один час, после чего обработайте поверхность последним слоем Wencon Coating синего цвета. Дайте отвердеть.

При эксплуатации или транспортировке вала старайтесь избегать повреждения покрытия.

Если вал подвергался воздействию соленой воды или маслопродуктов, рекомендуется перед обработкой пескоструйным методом нагреть вал до 30-40°C с целью удаления соли и масла.

ОТЛИВКА ГНЁЗД ДЛЯ ВТУЛОК



CASTING OF BUSHING SEATS

Ремонт посадочных мест для втулок, подшипников и др. при помощи Wencon имеет немало преимуществ по сравнению с

общепринятыми методами.

Такая техника отличается простотой и быстротой выполнения, она не требует также специального оборудования.

1. Демонтируйте старую втулку или подшипник. Отшлифуйте и зачистите гнездо с применением Wencon Cleaner. Для облегчения демонтажа обработайте втулку или подшипник тонким слоем Wencon Release Agent.

В основном применяются два разных метода ремонта: заполнение материала после монтажа втулки или нанесение материала до монтажа втулки.

2. Высверлите отверстия в гнезде втулки, как показано на рис. 3. Установите втулку и удерживайте её в соответствующем положении (обычно при помощи вала).

Приготовьте смесь необходимого количества Wencon Cream или Wencon Rapid и заполните им картридж инъекционного аппарата (Wencon может поставлять картриджи).

Зазор между гнездом и втулкой легко уплотняется Wencon Putty.

В некоторых случаях более удобным представляется сверление отверстий на втулке.

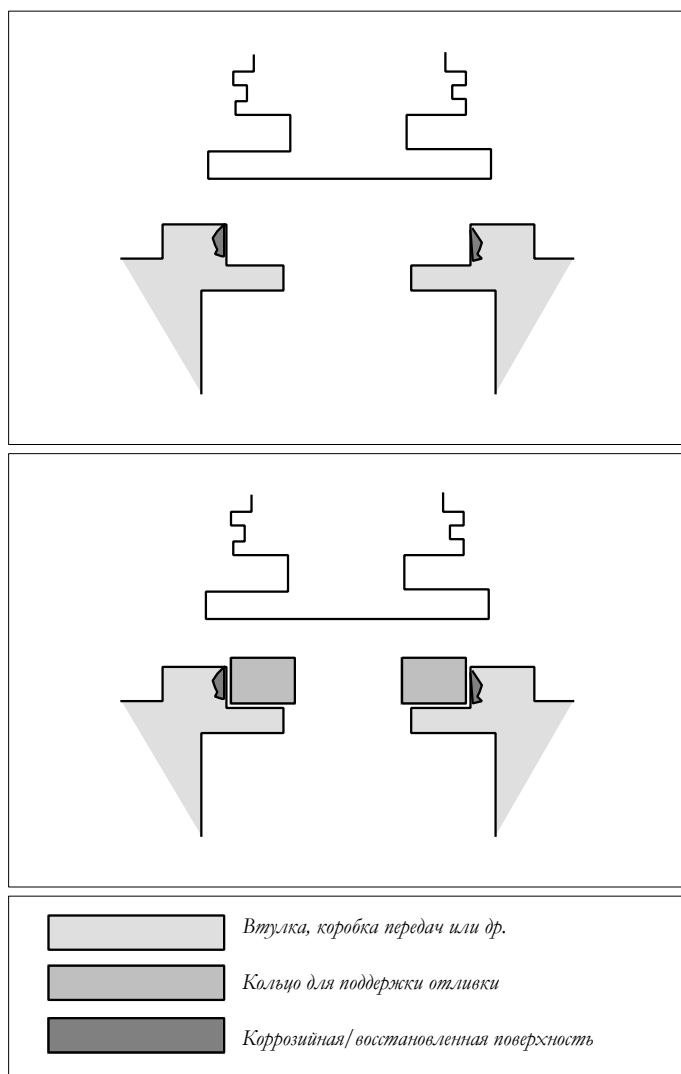
Если втулка находится в неудобном месте для выполнения восстановления инъекцией, ремонт гнезда можно выполнить другим способом при помощи инструмента, контролирующим правильность сборки. См. рис. 3.

Ниже описывается техника выполнения этого процесса.

Менее аккуратной является техника с непосредственным нанесением Wencon Cream или Wencon Rapid на поверхность втулки или гнезда.

После этого втулка ставится на место и центровка выполняется при помощи вала или другого, изготовленного для этого инструмента.

РЕМОНТ КОРРОЗИРОВАННЫХ ПОСАДОЧНЫХ МЕСТ УПЛОТНЯЮЩИХ КОЛЕЦ



REPAIR OF CORRODED SEALING RING SEATS

Посадочные места уплотняющих колец в коробках передач, дейдвудах гребного винта и др. иногда повреждены биметаллической коррозией или эрозией, вызванной истечением потока жидкости через них.

В таких ситуациях, когда скорость вращения вала большая и частота постоянная, применение системы Wencon для ремонта может быть лучшим решением, если и только если между металлом и поверхностью материала Wencon отсутствует цикловый контакт.

В таких ситуациях, когда скорость вращения небольшая с переменной частотой (к примеру, судовой винт и дейдвуд) данный метод ремонта также хорош, несмотря на непосредственное влияние ротационного контакта на материал Wencon или отсутствие такого контакта.

Техника обработки довольно проста:

1. Обработайте поврежденную поверхность до чистого металла. Зачистите поверхность с применением Wencon Cleaner или обычного обезжиривающего вещества. Замажьте и нанесите нужный слой Wencon Cream или Wencon Rapid. После отвердевания поверхность отшлифуйте или обработайте механическим способом до требуемой формы.

2. Вариант

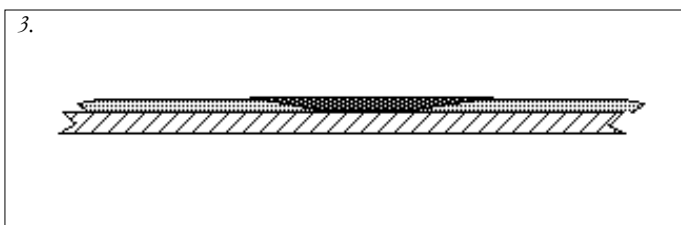
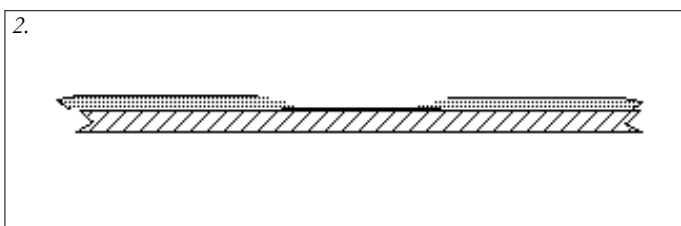
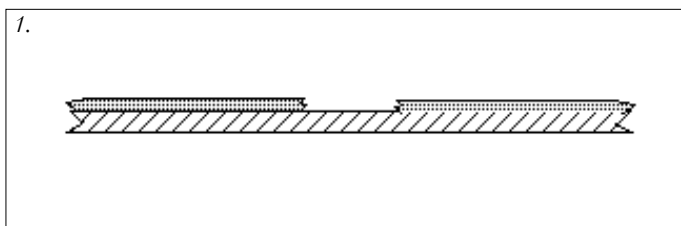
Для избежания шлифовки или механической обработки, сделайте кольцо для поддержки отливки во время отвердевания.

Если кольцо сделано из металла, нанесите тонкий слой Wencon Release Agent перед отливкой.

Если кольцо сделано из пластика или аналогичного вещества, агент-разъединитель не требуется.

Если кольцо сделано с правильным допуском, работа завершается снятием кольца после отвердевания.

РЕМОНТ ПОКРЫТИЯ СИСТЕМ ИНЕРТНОГО ГАЗА



которых является довольно затруднительным и отнимающим много времени. Кроме того, для достижения более продолжительного срока службы полиэстерные системы должны укрепляться стекломатериалом. Большинству из этих систем требуется грунтовка, что также связано с потерей времени.

Wencon Hi-Temp предлагает быстрое и простое решение. Продукту свойственно хорошее сцепление с полиэстером и эпоксидной системой.

1. Произведите очистку соответствующего участка с применением пара или горячей воды для удаления кислот, солей и др.
2. Зачистите поверхность до чистого металла с применением пескоструйного метода, наждачного круга или при помощи игольчатого ружья (см. раздел 4 в инструкции Wencon). Обработайте края с напуском. Завершите зачистку с применением Wencon Cleaner.
3. Замешайте и нанесите на поверхность требующийся слой Wencon Hi-Temp желтого цвета. Оставьте для отвердевания на 1-2 часа и завершите ремонт покрытием окончательного слоя Wencon Hi-Temp зеленого цвета.

Отвердевание

Отвердевание возможно в пределах температур от +10°C до +150°C. При высоких температурах Wencon Hi-Temp становится более жидким, поэтому для получения нормальной толщины слоя (0,6-1,0 мм) может потребоваться обработка более чем двумя слоями Wencon Hi-Temp.

Покрытие:

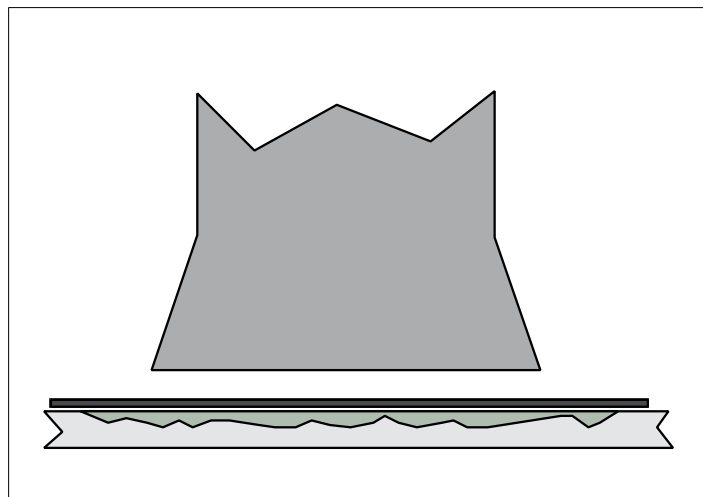
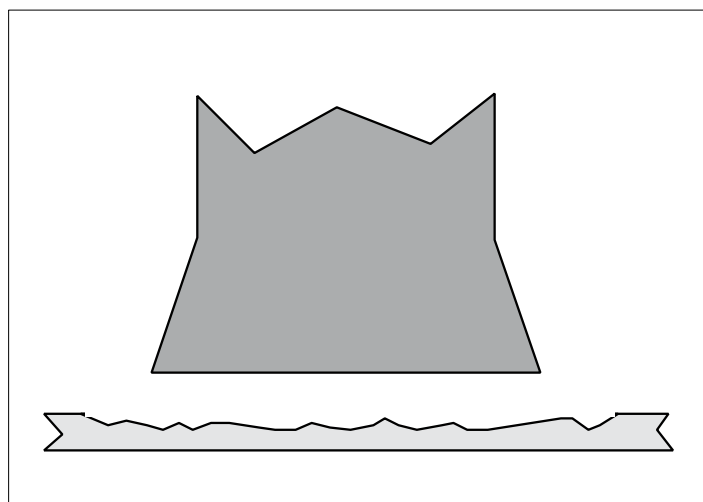
Одна банка каждого цвета, желтого и зеленого, покрывает 0,7-1,0 кв. м. Для ремонта небольшого повреждения облицовки потребуется меньшее количество материала.

REPAIR OF LINING IN INERT GAS SYSTEMS

Проблему восстановления или ремонта покрытия в системах инертного газа можно решить очень просто с применением Wencon Hi-Temp.

Во многих случаях такое покрытие состоит из комбинированных полиэстерных систем, ремонт

РЕМОНТ КОРРОЗИИ В БАЛЛАСТНЫХ ТАНКАХ



REPAIR OF CORROSION IN BALLAST TANKS

Любая стальная конструкция, находящаяся недалеко от нагнетательного отверстия насоса, довольно часто подвергается эрозии. Скажем, в балластном танке.

Если износ достиг той точки, когда толщина стальной пластины критически мала, ремонт можно выполнить только при помощи наварки накладного листа, если, конечно, не применять Wencon.

1. Очистите участок вокруг входного отверстия.

Нагрейте участок примерно до 40°C для удаления соли. Обработайте поверхность пескоструйным методом по стандарту SA 2,5 (см. дополнительную информацию в инструкции Wencon, раздел 4, Подготовка поверхности).

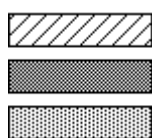
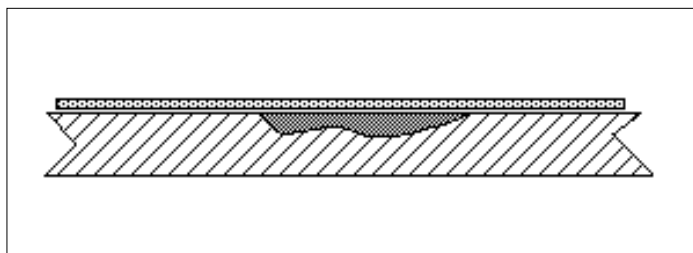
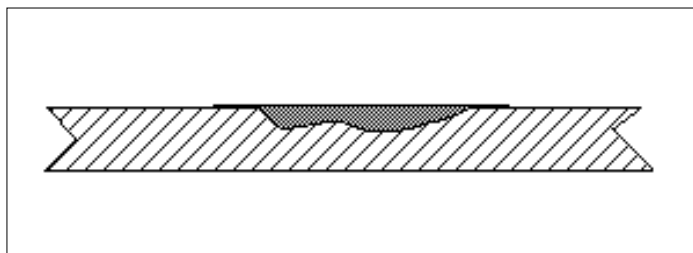
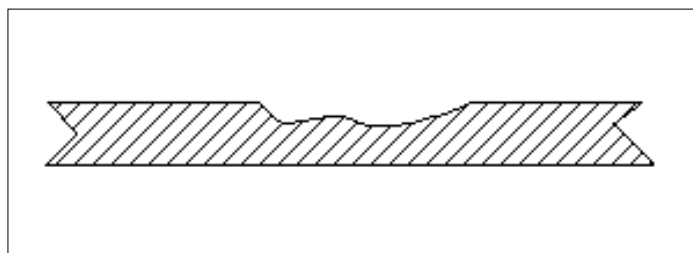
2. Замешайте и обработайте поверхность соответствующим количеством Wencon Cream ИЛИ Wencon Rapid, чтобы восстановить поврежденную поверхность. Оставьте до тех пор, когда поверхность отвердеет, но будет еще липкой.

3. Замешайте и нанесите на поверхность Wencon Coating белого цвета при помощи кисти или шпателя. См. инструкцию по применению продукта. Оставьте примерно на час для отвердевания.

Обработайте поверхность одним слоем Wencon Coating синего цвета. После отвердевания работа считается завершенной.

Если на отремонтированный участок наносится защитное покрытие для танков, отвердевшую и блестящую поверхность рекомендуется отшлифовать для лучшего связывания. Альтернативно, если покрытие танка изготовлено из вещества на эпоксидной основе, обработка может производиться сразу после нанесения последнего слоя, что дает хорошее сцепление.

РЕМОНТ ТОЧЕЧНОЙ КОРРОЗИИ В ТАНКАХ



Сталь

Wencon Cream или Wencon Rapid

Wencon Coating или другое покрытие для танков

REPAIR OF PITTINGS IN TANKS

Ремонт точечной коррозии в танках с применением Wencon довольно прост.

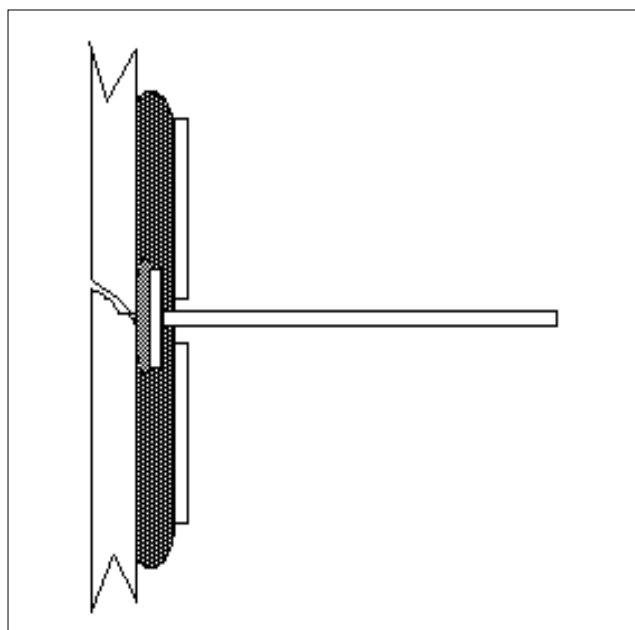
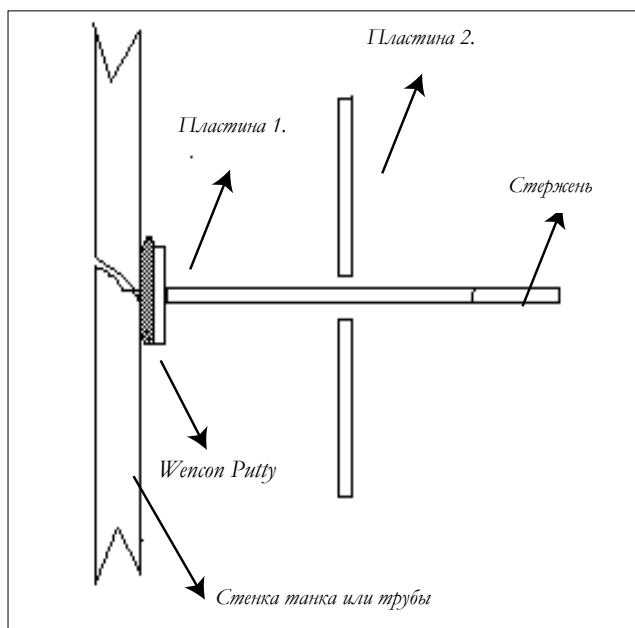
Несмотря на то, имеет ли танк какое-либо покрытие, поврежденные участки должны подвергаться обработке в соответствии с инструкцией по подготовке поверхности.

1. После обработки поверхности замешайте и нанесите соответствующее количество Wencon Cream или Wencon Rapid (Wencon Rapid применяется для быстрого отвердевания или в случае глубоких впадин на вертикальных поверхностях).

Убедитесь в том, что контакт между материалом и основанием достаточно надежен.

- 2а. Покрытие Wencon Coating. Через 1-2 часа после обработки и отвердевания нанесите первый слой Wencon Coating белого цвета. Еще час спустя (когда покрытие белого цвета остается еще несколько липким) обработайте поверхность последним слоем Wencon Coating синего цвета.
- 2б. Обработайте поверхность другими видами покрытия для танков. Перед полным отвердеванием Wencon Cream или Wencon Rapid, обработайте поверхность любым другим хорошо известным покрытием для танков для обеспечения эффективного связывания.

АВАРИЙНЫЙ РЕМОНТ ТРЕЩИН



Трещины с утечкой жидкости в танках, трубах и других структурах можно легко отремонтировать с применением Wencon.

Если есть возможность, снизьте или выключите давление в насосе во время выполнения операции.

Техника выполнения работы состоит из двух этапов. Первый – остановка утечки, второй – ремонт.

1. Подготовьте три компонента.

Одну небольшую стальную пластину (Пластина 1), достаточного размера, чтобы закрыть место утечки и также больше, чем отверстие в большой пластине (см. дальше).

Одну стальную пластину большего размера (Пластина 2) для покрытия участка размером 100 x 100 мм или больше. Размер имеет существенное значение для обеспечения прочности конструкции. В середине данной пластины высверлите отверстие для стержня (см. дальше). Обработайте поверхность, обращенную к обрабатываемому участку, до достаточной шероховатости и зачистите с применением Wencon Cleaner.

Один стержень (это может быть большая отвертка), длинный и достаточно прочный для этой цели металлический прут (см. далее).

2. Остановите утечку.

Приготовьте смесь необходимого количества Wencon Putty и нанесите непосредственно на место свища. Если давление достаточно высокое, дайте Putty вначале полежать для частичного отвердевания. Перед окончательным отвердеванием, наложите его на свищ, нажимая и удерживая при помощи небольшой пластины и стержня. Зафиксируйте стержень. Это остановит утечку.

3. Окончательная заделка трещины.

Обработайте участок вокруг места утечки наждачной бумагой или абразивным кругом, несколько больше по сравнению с размером стальной пластины. Зачистите поверхность при помощи Wencon Cleaner.

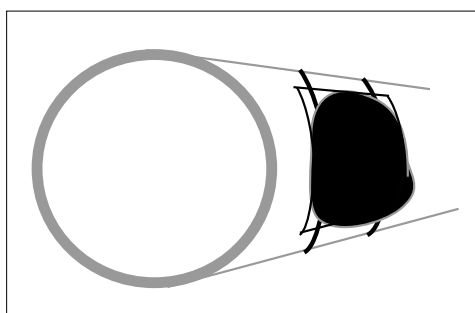
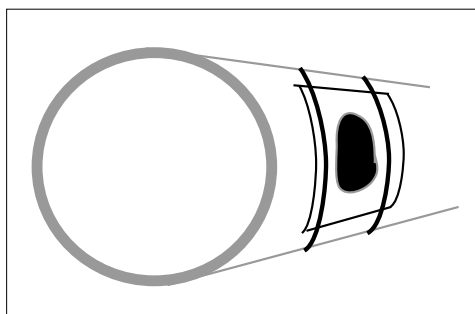
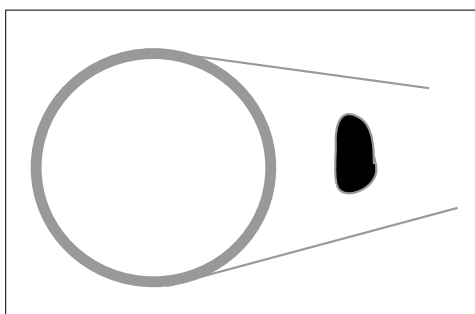
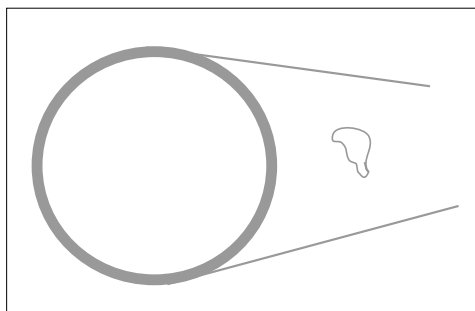
Приготовьте смесь необходимого количества Wencon Rapid и нанесите на поверхность тонкий слой. Проверьте, чтобы толщина слоя превышала общую толщину слоя Putty и небольшой стальной пластины. Прижмите большую стальную пластину к не отвердевшему WENTON Rapid и держите до полного отвердевания.

Вариант.

При применении пластин на местах, где трещина находится не на плоской поверхности, нужно выбрать соответствующую форму.

Для скорейшего отвердевания поверхность подогревается до 100°C.

НАБОР ДЛЯ РЕМОНТА ВЫХЛОПНОЙ СИСТЕМЫ



EMERGENCY REPAIR OF LEAKS IN EXHAUST SYSTEMS

Трещины или утечки выхлопной системы требуют от продуктов для временной починки очень высокой теплоустойчивости. Композит для ремонта выхлопной системы Wencon Exhaust Repair Compound является однокомпонентным продуктом, способным в отвердевшем виде выдерживать температуры до 1.300°C. Это достаточно для большинства выхлопных систем. Следуйте нижеприведенным указаниям по применению.

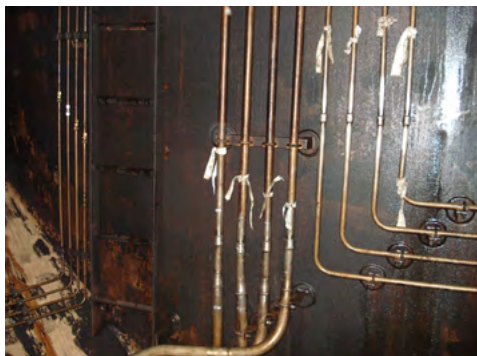
1. Зачистите место повреждения до металла. Очистите место повреждения с помощью очищающего средства Wencon Cleaner или похожего средства.
2. Откройте одну банку с продуктом (две банки в наборе совершенно одинаковы). Замешивайте продукт до достижения его днообразной консистенции. Нанесите достаточный объем продукта прямо на место утечки и вокруг него.
3. Отрежьте кусок входящей в набор металлической сетки необходимого размера и прижмите его крепко к месту ремонта с помощью ленточной растяжки, металлической проволоки и т.д.
4. Нанесите ещё один слой продукта и оставьте его до полного затвердевания. Полное отвердевание происходит в течение 3 -4 часа, в зависимости от температуры и влажности воздуха.

После затвердевания медленно нагрейте место ремонта примерно до 95°C и удерживайте эту температуру в течение 15 мин. Таким образом достигается полное отвердевание.

Обратите внимание на то, что продукт предназначен для быстрого ремонта трещин и утечек, а не для внешнего покрытия турбонагнетателей.

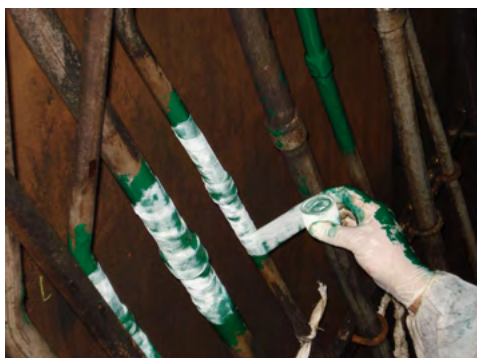
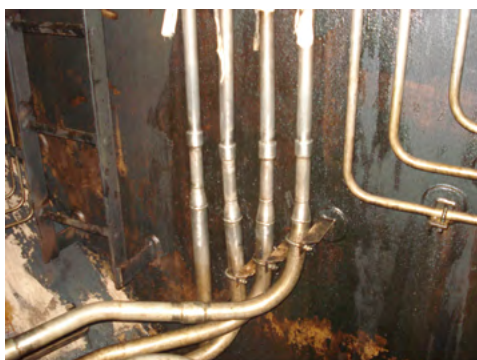
Перед применением прочитайте прилагаемую инструкцию по безопасности и следуйте указанным в ней мерам по безопасному применению.

РЕМОНТ ГОРЯЧИХ И ХОЛОДНЫХ ТРУБ



REPAIR OF HOT & COLD PIPES

1. Если возможно, осушите трубу. Зачистите и осушите обрабатываемый участок, определите размер свища или трещины. Нормальная температура при ремонте должна составлять минимум +15°C.
2. Обработайте участок вокруг трубы на 10-15 см шире по сравнению с размером свища или трещины с применением пескоструйного метода или абразивного круга.
3. Очистите участок ремонта при помощи Wencon Cleaner.
4. Замешайте необходимое количество Wencon Putty и обработайте непосредственно трещину. Если труба имеет только вмятину и утечка отсутствует, обработка ее с применением Wencon Putty не требуется.
5. Приготовьте смесь необходимого количества Wencon Hi-Temp и нанесите при помощи кисти слоем толщиной в 0,3-0,5 мм.
6. Твердо обмотайте трубу Wencon Reinforcement Tape с напуском на 50%. Убедитесь в том, что Reinforcement Tape полностью пропиталась Wencon Hi-Temp.
7. Снова нанесите слой Wencon Hi-Temp. Повторяйте процедуру до тех пор пока не будет как минимум, 3 слоя Wencon Reinforcement Tape и 4 слоя Wencon Hi-Temp.
8. Теплоустойчивость зависит от давления и меняется в пределах 100-200°C.



Варианты

1. Трубы, используемые в средних температурах, могут ремонтироваться с применением Wencon Pipe Tape. См. лист 128 инструкции по применению.
2. Если температура участка ремонта составляет менее 15°C, поверхность подогревается при помощи нагревательной лампы, горячей воды и т.д.

Index - Chapter 6

American Bureau of Shipping

Bureau Veritas

Achilles JQS



CERTIFICATE NUMBER

05-LD483521-1-PDA

DATE

29 August 2012

ABS TECHNICAL OFFICE

London Engineering Department

CERTIFICATE OF DESIGN ASSESSMENT

This is to Certify that a representative of this Bureau did, at the request of
WENCON PLASTIC STEEL - BOGENSE

assess design plans and data for the below listed product. This assessment is a representation by the Bureau as to the degree of compliance the design exhibits with applicable sections of the Rules. This assessment does not waive unit certification or classification procedures required by ABS Rules for products to be installed in ABS classed vessels or facilities. This certificate, by itself, does not reflect that the product is Type Approved. The scope and limitations of this assessment are detailed on the pages attached to this certificate.

PRODUCT: **Synthetic Repair Compounds & Resins**

MODEL: **See Attachment**

This Product Design Assessment (PDA) Certificate 05-LD483521-1-PDA, dated 29/Aug/2012 remains valid until 28/Aug/2017 or until the Rules or specifications used in the assessment are revised (whichever occurs first).

This PDA is intended for a product to be installed on an ABS classed vessel, MODU or facility which is in existence or under contract for construction on the date of the ABS Rules or specifications used to evaluate the Product.

Use of the Product on an ABS classed vessel, MODU or facility which is contracted after the validity date of the ABS Rules and specifications used to evaluate the Product, will require re-evaluation of the PDA.

Use of the Product for non ABS classed vessels, MODUs or facilities is to be to an agreement between the manufacturer and intended client.

AMERICAN BUREAU OF SHIPPING


Xiaonan Niu
Engineer

NOTE: This certificate evidences compliance with one or more of the Rules, Guides, standards or other criteria of ABS or a statutory, industrial or manufacturer's standards. It is issued solely for the use of ABS, its committees, its clients or other authorized entities. Any significant changes to the aforementioned product without approval from ABS will result in this certificate becoming null and void. This certificate is governed by the terms and conditions as contained in ABS Rules 1-1-A3/5.9 Terms and Conditions of the Request for Product Type Approval and Agreement (2010).

WENCON PLASTIC STEEL

15 JYLLANDSVEJ
P.O. BOX 74
BOGENSE
DK-5400
Denmark
Telephone: 45-648-11010
Fax: 45-648-13039
Email: wencon@wencon.dk



Product: Synthetic Repair Compounds & Resins

Model: See Attachment

Intended Service:

- 1) Repair of and/or protection against deterioration of metals in pumps, valves, filters, pipes, heating coils, tanks, bulk heads, coolers, rudder stocks, propeller shafts, etc.;
- 2) For creating fixture and preventing future corrosion in the seats for rudder stock bushings, rudder heel bushings, rudder cone assemblies, rudder pintle bushings, rudder pintle cones, stern tubes, and the like.

Description:

Wencon Repair and Protection System

Ratings:

Product ratings are included in Attachment. Product application procedures as per manufacturer's recommendations see Wencon Manual "Repair of deteriorated machine parts" (latest edition available at www.wencon.com).

Service Restrictions:

Unit Certification is not required for this product. If the manufacturer or purchaser requests an ABS Certificate for compliance with a specification or standard, the specification or standard, including inspection standards and tolerances, must be clearly defined.

Comments:

- 1) Repair procedures including surface preparation and application are to be carried out in accordance with the manufacturer's specifications and procedures.
- 2) Replacing metal that is essential for the structural strength of the item the Surveyor is to be contacted prior to commencing repair, in order to obtain the Surveyor's acceptance for the specific application.
- 3) Repairs to pressure containing systems the Surveyor is to be contacted prior to commencing repair, in order to obtain the Surveyor's acceptance for the specific application.
- 4) The following limitations apply to the repair of pressure containing systems using Wencon Pipe Tape:
 - a) Maximum temperature 120 Deg C.
 - b) Maximum pressure when used with Wencon Putty 50bar.
 - c) Maximum pressure when used without Wencon Putty 10bar.
 - d) The use of these products is not permitted on any pressure part in containing a toxic or flammable liquid or gas.

Notes / Drawings / Documentation:

Wencon Manual "Repair of deteriorated machine parts"

Term of Validity:

This Product Design Assessment (PDA) Certificate 05-LD483521-1-PDA, dated 29/Aug/2012 remains valid until 28/Aug/2017 or until the Rules or specifications used in the assessment are revised (whichever occurs first).

This PDA is intended for a product to be installed on an ABS classed vessel, MODU or facility which is in existence or under contract for construction on the date of the ABS Rules or specifications used to evaluate the Product.

Use of the Product on an ABS classed vessel, MODU or facility which is contracted after the validity date of the ABS Rules and specifications used to evaluate the Product, will require re-evaluation of the PDA.

Use of the Product for non ABS classed vessels, MODUs or facilities is to be to an agreement between the manufacturer and intended client.

STANDARDS

ABS Rules:

WENCON PLASTIC STEEL

15 JYLLANDSVEJ

P.O. BOX 74

BOGENSE

DK-5400

Denmark

Telephone: 45-648-11010

Fax: 45-648-13039

Email: wencon@wencon.dk

2012 Steel Vessel Rules 1-1-4// and 1-1-A3

National:

NA

International:

NA

Government Authority:

NA

EUMED:

NA

Others:

Manufacturer's Standards





MARINE DIVISION

Certificate number: 03892/E0 BV

File number: ACM 171/2301/001

Product code: 0015H

This certificate is not valid when presented without the full attached schedule composed of 7 sections

www.veristar.com

TYPE APPROVAL CERTIFICATE

This certificate is issued to

WENCON ApS (SUPPLIER)

Bogense - DENMARK

for the type of product

SURFACE PROTECTION AND COLD REPAIR PRODUCTS

BASIC PRODUCTS : WENCON CREAM, RAPID, COATING, HI-TEMP, PUTTY, PIPE TAPE, EXHAUST REPAIR

UNIQUE PRODUCTS : WENCON UW CREAM, UW COATING, UW PUTTY, CERAMIC CREAM, CERAMIC COATING

Requirements:

BUREAU VERITAS Rules for the Classification of Steel Ships,
BUREAU VERITAS Rules for Offshore Units.

This certificate is issued to attest that BUREAU VERITAS did undertake the relevant approval procedures for the product identified above which was found to comply with the relevant requirements mentioned above.

This certificate will expire on: 09 Jan 2019**For BUREAU VERITAS,**

At BV FREDERICIA, on 09 Jan 2014,

Jesper Jensen



This certificate remains valid until the date stated above, unless cancelled or revoked, provided the conditions indicated in the subsequent page(s) are complied with and the product remains satisfactory in service. This certificate will not be valid if the applicant makes any changes or modifications to the approved product, which have not been notified to, and agreed in writing with BUREAU VERITAS. Should the specified regulations or standards be amended during the validity of this certificate, the product(s) is/are to be re-approved prior to it/they being placed on board vessels to which the amended regulations or standards apply. This certificate is issued within the scope of the General Conditions of BUREAU VERITAS Marine Division available on the internet site www.veristar.com. Any Person not a party to the contract pursuant to which this document is delivered may not assert a claim against BUREAU VERITAS for any liability arising out of errors or omissions which may be contained in said document, or for errors of judgement, fault or negligence committed by personnel of the Society or of its Agents in establishment or issuance of this document, and in connection with any activities for which it may provide.

THE SCHEDULE OF APPROVAL

1. PRODUCT DESCRIPTION:

WENCON PLASTIC STEEL consists of a range of one and two-component epoxy, polyurethane and silica based products.

Resistant products to oil, water, sea water and some other products (as diluted acids, solvents, etc.) manufactured by **WENCON ApS**.

The range of products is as follows :

BASIC PRODUCTS : WENCON Cream, Rapid, Coating, Hi-Temp, Putty, Pipe Tape, Exhaust repair.

UNIQUE PRODUCTS : WENCON UW Cream, UW Coating, UW Putty, Ceramic Cream, Ceramic Coating.

Nota: UW indication is for products suitable for wet surface or underwater application.

2. DOCUMENTS AND DRAWINGS:

Specification: as per Manufacturer's files.

Main characteristics:

COMPRESSIVE STRENGTH:	Mini 60 N/mm ² .
TEMPERATURE RESISTANCE:	60°C - 250°C.
HARDNESS:	Shore D 80.
SPECIFIC GRAVITY at 20°C:	About 1.5.
POT LIFE: - WENCON Cream:	1/2 - 1 Hour at 20°C
- WENCON Coating:	15 - 30 minutes at 20°C
- WENCON Rapid:	10 - 15 minutes at 20°C
- WENCON Putty:	3 - 6 minutes at 20°C
- WENCON Hi-Temp :	20 - 40 minutes at 20°C

3. TEST REPORTS:

The production takes place under the governance of ISO 9001/14001.

All tests have been carried out in the Manufacturer's works to either BSI, DIN or ASTM test methods.

4. APPLICATION / LIMITATION:

4.1 - Products are dedicated for:

- Repair and/or protection against bimetallic corrosion and erosion/corrosion attacks in pump, valves, filters, pipes, tanks, coolers, etc.
- For creating fixture and preventing future corrosion in the seats for rudder stock bushing, rudder heel bushing, rudder cone assembly, rudder pintle bushing, rudder pintle cone, sterntube, etc.

4.2 - Limitations:

Components in rubbing or cycling contact with other components where temperature exceeds 90°C.

4.3 - As per Manufacturer's instructions.

5. PRODUCTION SURVEY REQUIREMENTS:

5.1 - The WENCON PLASTIC STEEL are to be supplied by **WENCON ApS** in compliance with the type described in this certificate.

5.2 - This type of product is within the category HBV of Bureau Veritas Rule Note NR320.

5.3 - **WENCON ApS** has to make the necessary arrangements to have its works recognised by Bureau Veritas in compliance with the requirements of NR320 for HBV products:

5.4 - **WENCON ApS** has declared to Bureau Veritas that the type of product described in this certificate may be manufactured at the following production site:

WENCON ApS
JYLLANDSVEJ 15
Postboks 74
DK-5400 Bogense
DENMARK

6. MARKING OF PRODUCT:

Packages are to be marked with the following indications:

- Name of the supplier.
- Product designation.
- Packing date.
- Storage conditions.

7. OTHERS:

7.1 - Prior to an application, a WENCON Engineer or somebody appointed by WENCON should be contacted to help projecting the application.

7.2 - Each delivery is provided with a "Certificate of Conformity".

"Instructions for Use" shall explain actions which are to be taken during the product application in order to avoid some physical troubles. Further more detailed instructions for use, application data sheets, technical data and safety data sheets are included in the WENCON technical manual, available as hardcopy, on CD-Rom or to be down-loaded from internet at www.wencon.com.

7.3 - This approval is given on the understanding that the Society reserves the right to require check tests to be carried out on the units at any time and that **WENCON ApS**, will accept full responsibility for informing shipbuilders, shipowners or their sub-contractors of the proper methods of use and general maintenance of the units and the conditions of this approval.

7.4 - This certificate supersedes the Type Approval Certificate n° 03892/D0 issued on 09 Feb 2009 by the Society.

***** END OF CERTIFICATE *****



Joint Qualification System

for suppliers to the Oil Industry in Norway and Denmark

Certificate of Qualification

Awarded to

WENCON APS

Company Reg.no: DK16648086

Achilles Id. 28195

*Achilles Information Centre hereby confirms that
WENCON APS
is qualified in the Achilles Joint Qualification System
for suppliers to the Oil Industry in Norway and Denmark.
The qualification concerns the product and service
categories listed in the appendix.*



Oddvar Gjønle
Oddvar Gjønle
Achilles Information Centre
Managing Director

Anja Thorsdalen
Anja Thorsdalen
Achilles Information Centre
Operation Manager

Issued Date:
6-Nov-2013

Expiry Date:
11-Dec-2014

The participating Oil Companies and Main Contractors may use Achilles JQS as the basis for preparation of bidder lists directly or together with additional qualification criteria established by the individual Company. Other qualification stages may be added by the individual Company if more information is found necessary to complete the preparation of bidder lists