Fiche Tecnique

Hardener

Description

Les durcisseurs sont des agents de durcissement liquides inorganiques qui, lorsqu'ils sont appliqués sur des nappes, des modules ou des panneaux, produisent un fini de surface dur présentant une résistance accrue à l'abrasion mécanique et à l'érosion par des courants de gaz.

Les nappes, les modules et les panneaux peuvent être traités pour obtenir des profondeurs de durcissement allant d'une mince surface en coquille d'œuf à une pénétration totale, cette dernière résultant en un matériau rigidifié. Au cours du stockage, la température du durcisseur ne doit pas chuter en dessous de +2 °C. Le produit a une durée de conservation d'environ 12 mois.

Procedure d'application

L'opération doit être réalisée dans des conditions bien ventilées, en évitant de respirer la pulvérisation.

La quantité nécessaire varie en fonction du type d'application, et dépend de variables telles que la densité de la nappe et la profondeur de traitement requise. En tant que revêtement de surface, 2,5 litres de durcisseur dilué couvrent 1m^2, et 17 litres saturent la même aire d'une nappe de 25 mm à 128 kg/m^3.

La procédure de séchage n'est pas cruciale, mais une durée de 12 heures à 90 °C est typique. Un séchage naturel est faisable mais, dans le cas d'une nappe ou d'un panneau entièrement durci, une migration du durcisseur vers la surface du matériau peut avoir lieu.

Applications

Lorsqu'une résistance améliorée à l'érosion par des gaz à haute vitesse est requise, par exemple autour des blocs de brûleurs, les nappes, les modules ou les panneaux peuvent être durcis après l'installation.

Une pulvérisation durcissante finale est souvent réalisée sur les nappes de garnissage de faces chaudes de fours, de canalisations, etc., où les courants de gaz sont importants, ou lorsqu'une résistance aux sollicitations mécaniques est souhaitée.

Le durcissement de surface est également recommandé pour les applications comprenant un contact avec un métal non ferreux fondu, p. ex. les garnissages de rigoles.



© 2016 Thermal Ceramics, a business of Morgan Advanced Materials

Fiche Tecnique

Hardener

Données Métriques

		Hardener
Température de classification °C		1260
Couleur		Blanc (liquide translucide)
Teneur en solides (par poids) %		25
Gravité spécifique g/cm³	@25°C	1.2
Viscosité, (pénétration du cylindre)		-

Présentation, Conditionnement

Le durcisseur est fourni en contenants de 5 litres.

Contact

Europe:
Telephone:
+44 (0) 151 334 4030

E-mail:
marketing.tc@morganplc.com

North America:
Telephone:
+1 (706) 796 4200

E-mail:
northamerica.tc@morganplc.com

South America:
Telephone:
+54 (11) 4373 4439

E-mail:
marketing.tc@morganplc.com

Asia:
Telephone:
+65 6595 0000

E-mail:
asia.mc@morganplc.com

Bien que les informations concernant les applications et valeurs soient typiques, elles sont uniquement fournies à titre informatif. Les valeurs et informations fournies sont sujettes aux variations normales de production et peuvent être sujettes à modification sans information préalable. Morgan Advanced Materials - Thermal Ceramics ne garantit pas l'adéquation du produit et vous devrez demander conseil pour confirmer l'adéquation du produit à utiliser auprès de Morgan Advanced Materials Thermal Ceramics.

Le **SUPERWOOL®** est une technologie brevetée pour les laines isolantes haute température qui ont été développées pour être de faible bio persistance (information sur demande).

Les produits **SUPERWOOL®** sont couverts par les brevets suivants ou leurs équivalents étrangers :

Les produits **SUPERWOOL® PLUS** et **SUPERWOOL® HT** sont respectivement couverts par les brevets N° :

US5714421 et US7470641, US7651965, US7875566, EP1544177 et EP1725503.

Une liste des numéros de brevets étrangers est disponible sur demande auprès de Morgan Advanced Materials Company plc.

Morgan Advanced Materials plc Registered in England & Wales at Quadrant, 55-57 High Street, Windsor, Berkshire SL4 1LP UK Company No. 286773

© 2016 Thermal Ceramics, a business of Morgan Advanced Materials