

Deacon 3100

产品描述:

Deacon 3100 是一种高温、耐压和耐化学性的热反应密封剂，其设计目的是在金属对金属结合面提供优越的密封性能，而不会将结合面化学粘合起来。这种可挤压的油灰状材料在其整个施用过程中保持弹性和柔韧性的特点，因此可以填充空隙、裂缝和蒸汽切口。

在加热量的条件下，Deacon 3100 将形成机械型密封。Deacon 3100 不会将法兰粘合在一起，因此它不会影响未来金属和金属结合面的维修保养。Deacon 3100 不受热循环加热的影响而产生疲劳。

温度和压力范围

950°F (510°C)

1500 psi (103 Bar)

推荐应用:

Deacon 3100 非常适合用于管道、保护壳或安全壳中的金属对金属的结合面密封，用于输送大量气态、液态或固态工业物质。应用领域包括但不限于：换热器、鼓风机、泵、检修门、压缩机、锅炉、烟囱、排气系统、涡轮机和管道上的法兰表面。

在蒸汽或腐蚀性化学环境中，Deacon 3100 是一种密封垫替代品和金属结合面的保护屏障。Deacon 3100 应用在法兰面或密封槽上。当法兰表面受压时，3100 完全可压缩至 0.05mm 的厚度。持续挤压后，能够密封各种表面凹坑、蒸汽割伤、或不规则翘曲造成的缝隙。注意：Deacon 3100 可以使用或不使用装配式垫圈（免垫圈使用）。

典型应用:

制造业应用（涡轮法兰、鼓风机、泵壳、泵、螺纹配件、压缩机、检修门、锅炉、法兰面、烟囱、换热器和管道等）

维修保养应用（垫圈更换、检修门、蒸汽切割修理、管道维修、螺纹连接、切割、弯曲、或严重点蚀的法兰）

操作指南:

压力型密封应用的理想情况是使用接头敷料进行金属对金属密封的法兰(研磨和抛光饰面)。接头敷料可起到润滑剂的作用，帮助在接头对准过程中进行法兰位移并在操作中产生气密密封。

在高压应用中，厚的垫圈会在接头处形成一个薄弱区域，造成可能的法兰位移，从而导致气体逸出和密封失效。金属与金属的连接并不总是可以 100% 的完美实现。

Deacon 3100 挤压式密封剂可将很难避免的间隙进行完美的密封。Deacon 为这些应用提供优异的液态和膏状密封剂/垫片敷料。Deacon 3100 可压缩到几千分之一英寸之内，用以密封微小的间隙或缺陷。高压应用的最大间隙为 0.65 毫米。

确定 Deacon 3100 密封剂所需的直径：密封剂选择的一般规则是要密封的间隙厚度的三倍。

示例：1/16" 法兰切口或间隙 = 3/16" 直径 密封剂

产品特征:

- 耐高温、耐高压、高化学耐受性
- 高弹性和柔韧性
- 在结合面形成机械密封
- 高耐磨性
- 不受循环加热的影响
- 施用快速简便
- 在完全固化之前达到密封



包装规格:

直径	尺寸	长度 (约)
1/16"	1 lb. roll	228 ft.
1/8"	1 lb. roll	124 ft.
3/16"	1 lb. roll	55 ft.
1/4"	1 lb. roll	33 ft.
3/8"	1 lb. roll	15 ft.
3/8"	5 lb. roll	88 ft.
1/2"	5 lb. roll	38 ft.
3/4"	5 lb. roll	19 ft.
额外的大小可用		

本技术说明书仅供专业人员使用

使用前请查阅 MSDS & 技术说明书以获取所有安全、技术和质保信息。

本产品不建议在核环境应用

免责声明：Jet-Lube LLC / Deacon 关于这些产品的信息和建议是基于实验室测试，客户反馈和使用经验，并且基于我们所知和所信，是真实和准确的。由于使用条件超出了 Jet-Lube LLC / Deacon 的控制范围和应用范围，公司不对本产品造成的损坏承担责任。Jet-Lube LLC / Deacon 建议在使用前对产品进行测试。

中国代表处地址：北京市朝阳区焦奥中心 更多产品信息或使用办法，请垂询 13701397131@163.com · V2.2

技术说明书

使用说明：

1. 表面应清洁干燥（无油或异物，以确保恰当的密封/粘附）
2. 在金属对金属接头上，直接涂在配合面的一侧。如果使用垫圈，请在垫圈两侧或配合面两侧涂上密封剂（条状）
3. 要完成密封，只需将密封剂牢固地压入到位，使其类似于环状密封
4. 闭合并拧紧接头（如果密封螺栓法兰，则扭转到设备制造商的要求即可）
5. 产品将在加热时固化
6. 在某些情况下，密封剂固化形成固体垫圈后可能需要的重新检查扭矩



固化注意事项：

在高压工况的应用或在常温下进行压力测试时：建议先无压运行设备进行加热预固化或使用热风枪、烘箱进行预固化。
与硅树脂或环氧树脂产品（非超高温、超高压密封）不同，热固性密封剂都需要加热固化。

固化时间：

下表是在各种温度下完全固化所需时间的一般指导准则，在达到完全固化之前即可实现一定压力的密封。

300°F	6h
400°F	4h
500°F	3h
600°F	1h
700°F +	小于 1 小时

*使用 Deacon 103-L 或 Deacon 103-P 促凝剂可以在 600°F (316°C) 以下的应用中增强 Deacon 770-L 的固化速率。使用 Accelerator，预计可在 250°F (121°C) 温度下 2-3 小时或在 400°F (204°C) 温度下 30-60 分钟完全固化。

储存期：

未开封冷藏储存期 15 个月
未开封非冷藏储存期 9 个月

本技术说明书仅供专业人员使用

使用前请查阅 MSDS & 技术说明书以获取所有安全、技术和质保信息。

本产品不建议在核环境应用

免责声明：Jet-Lube LLC / Deacon 关于这些产品的信息和建议是基于实验室测试，客户反馈和使用经验，并且基于我们所知和所信，是真实和准确的。由于使用条件超出了 Jet-Lube LLC / Deacon 的控制范围和应用范围，公司不对本产品造成的损坏承担责任。Jet-Lube LLC / Deacon 建议在使用前对产品进行测试。

中国代表处地址：北京市朝阳区焦奥中心 更多产品信息或使用办法，请垂询 13701397131@163.com · V2.2