

Deacon 4011-P

产品描述:

Deacon 4011-P 是一款优异的热反应膏状密封剂，用于高温和高压的工况。在加热的情况下，Deacon 4011-P 将形成机械型密封。Deacon 4011-P 不会将接头黏合在一起，因此不会影响未来金属对金属接头的维修和保养。Deacon 4011-P 不受热循环的影响。

温度和压力范围:

732°C (1350°F)

11,000 psi (758 Bar)

典型应用:

涡轮机缸盖结合面，气缸端面、各种金属对金属的结合面、航空发动机、压缩机、重型船舶发动机、锅炉门、泄漏垫片、烟囱、法兰、螺纹接头、热交换器、蒸汽疏水阀、垫片敷料、观察口（镜）、螺母和螺栓、不锈钢应用、压力容器等。

Deacon 4011-P 可用作垫片敷料，以提高标准垫片的密封能力。Deacon 4011-P 还可以应用于多种类型的垫圈（包括螺旋缠绕）并重新密封它们，从而延长其使用寿命。

Deacon 4011-P 可用作低公差金属对金属接头上的独立密封剂。将 Deacon 4011-P 以完整、均匀的薄涂层施加到密封表面上，涂层不需要很宽，因为产品将在挤压下流动。

产品特点

- 易于使用
- 在完全固化前即可形成密封
- 快速、简便的维修
- 耐高压、耐高温、化学耐受性高
- 不受热循环影响
- 可提高标准垫片的密封性能
- 可密封法兰的不规则缺陷（划痕、翘曲、切口和凹坑等）

储存期:

未开封储存期 2 年

使用说明:

1. 待密封表面应清洁干燥（无油或异物，以确保恰当的密封/粘附）
2. 用刷子在密封面上涂一层薄涂层（如果是密封螺纹，只须涂在外螺纹上）
3. 闭合并拧紧接头（如果密封带螺栓的法兰，则扭转到设备制造商的要求即可）
4. 产品将在加热时固化（请见固化注意事项）



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。

260°C	500°F	4h
316°C	600°F	2h
371°C+	700°F+	不到 1 小时

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。超出 Jet-Lube LLC / Deacon 的操作流程和使用条件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