

Deacon 8875-Thin

产品描述:

Deacon 8875-Thin 是一种热反应膏状密封剂，用于高温高压的工况。

在加热的情况下，Deacon 8875-Thin 将形成一个机械型密封。Deacon 8875-Thin 不会把法兰或螺纹粘合在一起，因此它不会影响金属对金属接头的未来维修和保养。Deacon 8875-Thin 不受循环变温加热的影响。

温度和压力范围:

65°C (150°F) 到 982°C (1800°F)

5,000 psi (345 Bar)

推荐应用:

Deacon 8875-Thin 可用作垫片敷料，显著提高标准垫圈的密封能力。Deacon 8875-Thin 还可以应用于多种类型的垫圈（包括螺旋缠绕式）并重新密封它们，从而延长它们的使用寿命。Deacon 8875-Thin 可用于低公差金属对金属结合面上的独立密封剂。

将 Deacon 8875-Thin 涂抹在密封表面上会填补缝隙，形成完整均匀的薄涂层。Deacon 8875-Thin 可流动并填充小空隙和表面不规则，在垫圈和法兰表面之间形成密封，这是大多数泄漏问题产生的地方。

典型应用：螺纹接头、涡轮对分外壳、各种金属对金属连接、泵壳、泄漏的垫片、锅炉、阀门、蒸汽疏水阀、管道系统、烟囱、观察口(镜)、法兰、螺母、螺栓、热交换器、垫片敷料、排气系统和压力容器。

产品特征:

- 非常易于使用
- 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、高化学耐受性（热空气、各种溶剂、油类、蒸汽、酒精、碳氢化合物）
- 形成机械型密封，并具有高耐磨性
- 不受循环变温加热的影响
- 作为垫片敷料应用时，Deacon 8875-Thin 可显著提高多种垫片材料的密封能力

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. 用刷子在密封面上刷涂一层薄涂层（如果用于密封螺纹，只需涂在外螺纹上）
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。

149°C	300°F	4h
204°C	400°F	3h
260°C	500°F	3h
315°C	600°F	1h
371°C	700°F	不到 1 小时

储存:

未开封冷藏

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 V2.1