



ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ АНТИФРИКЦИОННОГО ТВЕРДОСМАЗОЧНОГО ПОКРЫТИЯ (АТСП) MODENGY 1002

1. ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ ДЕТАЛИ ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ АТСП MODENGY 1002

Подготовка поверхности сильно влияет на качество сцепления покрытия и его эксплуатационные свойства!

Минимальная подготовка поверхности:

Сначала очистите поверхность от прочно сцепленных загрязнений (нагара, следов коррозии, оксидных пленок, остатков старого покрытия) доступным механическим или химическим способом. Не допускается наличие масла, отпечатков пальцев рук и любых других загрязнений на покрываемых поверхностях.

Для финишной подготовки поверхности используйте MODENGY™ Специальный очиститель-активатор.



Встряхните ёмкость с MODENGY™ Специальный очиститель-активатор несколько раз. Нанесите состав на поверхность детали с расстояния 15–20 см из аэрозольного баллона, с помощью распылительного пистолета или кисти. Подождите не менее 15 минут до полного испарения состава. При необходимости выполните повторное нанесение.

Не касайтесь подготовленной поверхности! После полного испарения состава поверхность готова к последующему нанесению антифрикционного твердосмазочного покрытия.

Дополнительная предварительная подготовка поверхности:

Иногда минимальной подготовки бывает недостаточно для обеспечения требуемого ресурса покрытия. С целью увеличения адгезии дополнительно проводятся:

Пескоструйная обработка мелкими частицами размером 40–60 мкм

Такая обработка позволяет не только получить требуемое качество поверхности по параметру Ra, создать развитый микрорельеф, но и удалить оксидную пленку, активировав поверхность.

Фосфатирование (вместо пескоструйной обработки или дополнительно к ней)

Фосфатный слой имеет пористую структуру, что позволяет покрытию хорошо удерживаться. Кроме того, сам этот слой обладает противозносными свойствами.

Нанести покрытие необходимо в минимально короткий срок после осуществления подготовки.

Важно исходное качество поверхности с точки зрения микрогеометрии. Оптимальная шероховатость поверхностей трения деталей Ra (мкм) = 0,4...1,2. На слишком гладких, полированных поверхностях покрытия имеют недостаточную адгезию.

2. НАНЕСЕНИЕ АТСП MODENGY 1002

Перемешивание:

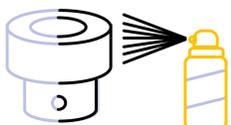
Перед нанесением тщательно перемешайте АТСП:

В аэрозольной упаковке встряхивайте баллончик не менее 3 минут с момента появления стука шариков, которые находятся внутри;

В других фасовках (капсулы, банки и ведра) перемешайте с помощью шпателя или пневматического миксера, состав покрытия должен стать полностью однородным.

Не допускайте наличия осадка на дне упаковки!

Нанесение:



Наносите АТСП равномерным тонким слоем методом распыления с расстояния 20–25 см от поверхности детали или методом окунания с центрифугированием с использованием специальной центрифуги для нанесения покрытий.

Для нанесения методом распыления используйте специальный распылительный пистолет MODENGY™. Не допускайте оседания твердых частиц АТСП в баллончике или в ёмкости распылительного пистолета. Перемешивайте покрытие также и в процессе нанесения.

При распылении не допускайте подтеков! При образовании подтеков сотрите неотвержденное покрытие с помощью Специального растворителя MODENGY™ 1013, заново подготовьте поверхность и повторите нанесение покрытия.

После нанесения покрытия методом распыления из аэрозольного баллона прочистите сопло распылительной головки баллона. Для этого переверните баллон вверх дном и несколько раз нажмите на кнопку распылительной головки, направляя струю от себя.

Сушка:

Методом распыления допускается наносить несколько слоев с промежуточной сушкой не менее 10 минут при температуре +20 °С.

Отверждение:

Полное отверждение покрытия и его готовность к эксплуатации происходит по истечении не менее 120 минут при температуре +20 °С.

Контроль качества нанесения АТСП :

/ Контроль толщины

Толщина слоя АТСП измеряется толщиномером. Для магнитного основания используется магнитный толщиномер. Для немагнитного основания – вихретоковый толщиномер. Рекомендуемая толщина отвержденного покрытия суммарно 25±5 мкм.

/ Контроль адгезии методом клеевого отрыва

Используйте специальную Ленту для контроля адгезии MODENGY™. Приклейте Ленту для контроля адгезии на поверхность детали, пригладьте и резко оторвите. Покрытие не должно сниматься лентой до металла. Допускается отделение мелких частиц твердых смазочных материалов с поверхности покрытия. Данный метод позволяет выявить грубые нарушения при подготовке поверхности (например, АТСП было нанесено на поверхность детали с остатками консервационной смазки, технологической жидкости и проч.).

3. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

При работе с АТСП используйте средства индивидуальной защиты. Обеспечьте необходимую вентиляцию. Соблюдайте меры пожарной безопасности при работе с легковоспламеняющимися веществами.

4. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ



MODENGY™

Специальный очиститель-активатор
для финальных очистки, обезжиривания
и активации поверхности детали

1013



MODENGY™ 1013

специальный растворитель для промывки
оборудования после нанесения покрытия,
для удаления неотвержденного покрытия
и для уменьшения вязкости состава
покрытия в случае необходимости