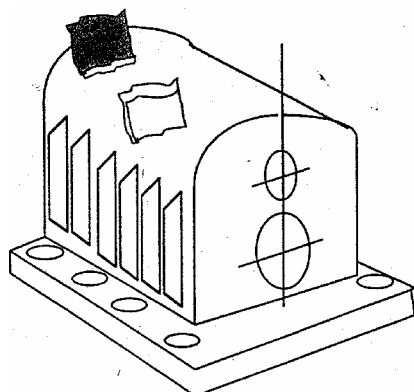


МАТЕРИАЛЫ «ДИАМАНТ»

Технология герметизации корпусной детали

1. Механическая подготовка поверхности



Данная технология предназначена для проведения ремонтно-восстановительных работ по устранению потерь металла и разгерметизации корпусных деталей.

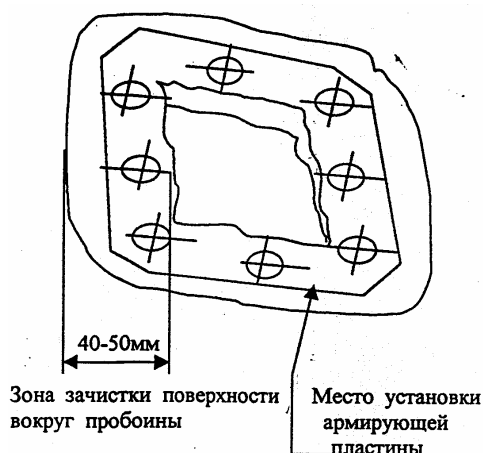
В результате динамического воздействия в стенке корпусной детали может образоваться выбоина (откол части корпуса), а также трещины, расходящиеся от поврежденного участка.

При ремонте следует установить и учесть ремонт всех трещин (См. «Технология ремонта трещин»)

Технология ремонта

Перед механической обработкой поврежденной поверхности корпусной детали необходимо произвести её очистку для определения трещин, если они присутствуют. Очистку и определение границ можно произвести при помощи специальных средств – индикаторов, а при их отсутствии – промыть поверхность вокруг пробоины ацетоном. Зачистить поверхность корпусной детали на расстоянии 40-50мм от края пробоины. На зачищенной поверхности не должно оставаться ржавчины, загрязнения, по возможности придать поверхности наибольшую шероховатость.

2. Подготовка усиливающих элементов



Подготовить армирующие конструкции, которые придадут жесткость восстановленному узлу. В качестве армирующего элемента может быть использована стальная пластина, изогнутая под профиль поверхности восстанавливаемой детали.

Толщина стальной пластины должна быть выбрана из условий нагружения узла. В целях увеличения жесткости армирования стальную пластину рекомендуется фиксировать на поверхности корпусной детали с помощью болтов. Для этого в корпусе высверливаются отверстия, в которых нарезается резьба под крепёжные болты.

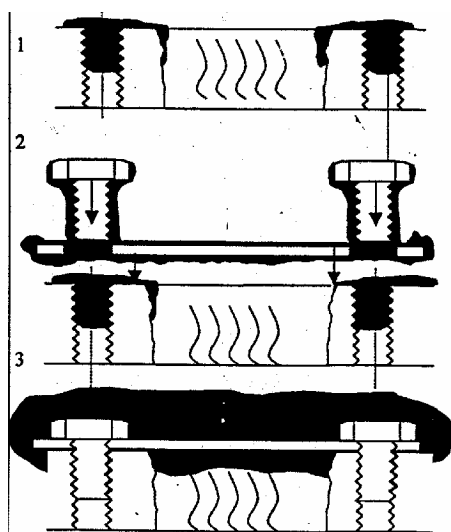
3. Обезжиривание поверхности

Все поверхности армирующих и крепёжных элементов должны быть очищены до металла. После проведения операций механической подготовки поверхности необходимо обработать все поверхности детали и армирующих элементов специальным очистителем или ацетоном.

Обезжиривание поверхности с помощью ацетона производить чистой ветошью обильно смоченной в ацетоне. Промывание повторить несколько раз. Чистоту промытой поверхности

контролировать чистой ветошью смоченной ацетоном. На белой ткани не должны оставаться следы.

4. Нанесение полимерного материала



1. Подготовить полимерный материал в соответствии с инструкцией по применению.

2. Втереть тонкий слой полимерного материала на подготовленную поверхность корпусной детали и на подготовленные поверхности армирующих элементов.

3. Нанести слой материала на поверхность детали так, чтобы при установке армирующего элемента полимерный материал выдавливался и заполнял все полости.

4. Установить армирующий элемент.

5. Выдавившийся из-под армирующей пластины полимерный материал перенести на внешнюю поверхность армирующей пластины и закрыть головки крепежных болтов.

5. Окончательная обработка

При необходимости, после частичной полимеризации полимерного материала восстановленная поверхность может быть отшлифована до номинального размера и формы детали

Примечание: Для обработки полимерных материалов, в состав которых входит керамический наполнитель, следует использовать абразивный эльборовый или алмазный инструмент.