

技术说明书

Deacon 770-P

产品描述:

Jet-Lube 公司的 Deacon 770-P 是一款用于高温、高压工况的热反应膏状密封剂。

加热（温度高于 93°C）固化后，Deacon 770-P 将形成一个机械型密封。Deacon 770-P 不会将法兰粘合在一起，因此不会影响未来金属和金属密封处的维修。Deacon 770-P 的特殊配方，使其不受循环变温加热的影响而产生疲劳。

温度和压力范围:

510°C (950°F), 11,000 psi (758 bar)

客户反馈报告显示，产品实际使用温度达 704°C (1300°F +)

推荐应用:

Deacon 770-P 用作垫片敷料，可以提高垫圈的密封能力。

Deacon 770-P 还可以应用于多种类型的垫圈（包括缠绕金属垫片），并重新密封它们，从而延长其使用寿命。Deacon 770-P 是用作低耐受金属对金属接头的独立密封剂。

Deacon 770-P 以完整、均匀的薄层涂抹在密封表面上。

Deacon 770-P 将流动并填充微小空隙和表面的不规则，并在垫圈和法兰表面之间产生密封，从而杜绝泄漏问题的发生。

典型应用:

汽轮机对外壳，各种金属对金属接头，泵壳、泄漏的垫片、锅炉、螺纹接头、检修门、蒸汽疏水阀、烟囱、观察口(镜)、法兰、螺母和螺栓、热交换器、压力容器。

产品特征:

- 770-P 柔软且容易压缩，使其非常易于应用
- 770-P 在完全固化之前即可形成密封
- 770-P 固化快速且易于未来的维修
- 耐高温、耐高压、高耐磨性
- 能够形成机械型密封，且不受循环变温加热的影响
- 作为垫片敷料的应用时，Deacon 770-P 可增强多种垫片材料的密封性能
- 强大的耐化学性能：应对各种溶剂、油类、蒸汽、酒精、碳氢化合物

使用说明:

1. 涂刷表面应清洁、干燥（无油或异物，以确保密封和粘附）
2. 用刷子在密封面上刷涂一层薄涂层（如果用于密封螺纹，只需涂在外螺纹上即可）
3. 闭合并压紧结合面（如果用于密封螺纹，扭矩按设备制造商的说明即可）
4. 产品在加热后将固化并形成密封（详见固化注意事项）

固化注意事项:

1. 在无压力的情况下，使用工作温度固化即可
2. 在高压应用时，或在环境温度下进行压力测试时，建议使用热风枪（热风器），烘箱进行预固化
3. 热固型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。

93°C /200°F	15h
149°C /300°F	8h
204°C /400°F	4h
260°C /500°F	3h
316°C /600°F	2h
371°C+/700°F +	1h 或更短

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

储存期:

未开封两年以上

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 · V3.1