



REINZOPLAST

技术参数表 832

版本：2014/04，此前的版本无效

最新版本请访问 www.victorreinz.com/jsi-datasheet

材料 用于高要求密封接头的无溶剂、有永久可塑性、黏性极佳且不硬化的聚氨酯基密封剂。

特性 **REINZOPLAST** 适用于高要求的静态密封接头，尤其是在振动条件下，并且根据介质不同可应用于 -50 °C 至 +250 °C 的温度范围内，也可在不超过 300 °C 的情况下短暂应用。对于具备抗弯刚度和扭转强度且密封面性能高的部件，在涂层厚度(密封间隙)低、密封宽度高时，可将液体压力控制在高于 100 bar。与内压相比，为达到密封效果一般仅需要较低的表面压力，低于其它大部分密封剂和密封方式所需的压力。

它拥有非常良好的耐介质特性，防汽油、柴油、生物柴油、油料、脂类、润滑剂、添加剂、防冻液、水和气体的腐蚀。

在上述条件下，液态介质在众多使用领域中的关系式是：表面压力与内压几乎相同，与之相反的是许多其它密封方式的表面压力均大于内压。

可以在涂覆 **REINZOPLAST** 后立即安装部件。另一方面，安装时间实际上并无限制，也适用于安装持续时间长的应用。

应用 仅通过相对较高的压差将类似高粘性密封液体的通用密封剂填入密封间隙中，这种方式主要用于密封面粗糙的微型密封，与 **REINZOSIL** 和 **REINZOSIL-t**(透明)相反，较少用于填充较大的密封间隙和凹凸处或扭曲变形处。

此时，仅通过高热和/或机械条件下的部件振动获得可靠的密封。

建议 **REINZOPLAST** 还可用于部件需要精确定心或必须通过“零密封间隙”使部件允差保持最低的地方，例如：轴承、涡轮、泵、压缩机、电机、阀门等。



尤其是涉及到在密封面粗糙的应用情况下进行软质、金属/软质和金属平面密封，以及安装表面压力值不足和/或压力分配比例不利时，我们也推荐使用 **REINZOPLAST**。这样，表面密封效果会有决定性地改善。

在这种情况下密封剂应尽可能薄地涂覆在部件的密封面上。

REINZOPLAST 因其高粘附力而不会滴落并且也可以涂覆在顶端与垂直表面上。**REINZOPLAST** 仅对这些金属密封接头有防腐作用，由于材料的极大差异会呈现出电化学的高电势。

由于密封剂不会硬化或粘合力不高，也可以在长时间运行和高温差应力后使用相对较低的作用力重新拆卸(分离)所安装的部件。也可以借助密封清除剂 RE-MOVE 重新轻松地清洁密封面(事先通过刮铲清除了较厚的涂层)。会硬化的密封剂不属于这种情况。

其它典型的应用有：

电子设备、电机、压缩机、齿轮箱和齿轮盖、曲轴轴承盖、气缸、液压组件、真空泵、鼓风机、风扇、汽缸轴套、联轴器、汽油机和柴油机燃油装置、电缆绝缘套管、变压器、雷达设备、螺纹管接头、光学和光电部件及其他等等。

使用说明

使用密封清除剂 RE-MOVE 清除可能存在的密封残留物或其它残余物，如脂类、油料等，并用干净不起毛的布擦干密封面。建议加工温度：室温。

精加工的密封面常常仅需单面涂覆。对于相对粗糙和不平整的密封面需要双面涂覆密封剂，如借助硬刷或刮铲。

一般来说需注意：随着层厚增加，内压应力、抗爆破性和耐压性(螺栓预紧力)都会变差。此外，在相应厚度的涂层和较高的表面压力时需将多余的部分从密封间隙重新挤出。

将有关联的部件组装(接合)在一起并使用规定的力(扭矩)通过十字以多级方式拧紧螺栓。

在约 10 至 15 分钟后，必要时在调试前也必须拧紧螺栓，尤其是在涂层较厚时。



上述技术参数适用于在供货状态未进行过额外处理的材料。但是，由于安装和运行条件的多样性，体现在密封接头上的特性在所有应用情况下并不是一个强制性的结果。基于此原因我们不能对技术参数进行担保。对它所描述的特性不作保证。如有疑问请向我们查询准确的数据和运行条件。

贮存时间

在温度为 +5 °C 至 +25 °C 的干燥室内且容器未打开的情况下可存放约 3 年。

供货形式

供货形式	REINZ 编号	包装单元
每管 à 80 ml	70-24571-20	白色包装箱内装 25 管
筒装 à 300 ml	70-24575-20	包装箱内装 12 筒