

Temp-Tite II (テンプタイト II)
テクニカルデータシート / 取扱説明書



概 要 :

テンプタイト II は、大手タービンメーカー 2 社により、自社の機器に使用するシーラントとして指定されています。テンプタイト II は、接合面に塗布されるロープまたはストリング状に形成されたプラスチックの高固形分シーラントであり、事前にガスケットを製作することなく、複雑に設計された接合部をシールすることができます。本製品はタービン、ボイラー、熱交換器、コンプレッサー、ポンプ、ブロワー、配管、その他様々な高温 / 高圧の金属同士の接合部など、粗くまたは不規則な接合部のシールに適しています。接合部の組み立て中に、シーラントは粗いまたは不規則な表面に流れ込み、耐久性のあるシールを実現します。テンプタイト II は革のような硬さになり、熱循環や振動によってクラックすることはありません。シーラントが過度に硬化しないため迅速な分離が可能で、接合部の分解が容易です。テンプタイト II は、危険物として分類されておらず、世界中にどのような方法でも出荷することができます。

適用手順 :

シーリング材が素肌に触れないように注意してください。本製品を塗布する際は、手袋と長袖の衣服を着用してください。

シーラントは温度が低い方が広がりやすいので、表面は 120°F (49°C) 以下にしてください。

シール面から破片や油を取り除きます。

テンプタイト II・ストリングをスプールから巻き戻し、ジョイントのデザインやボルト穴の周りに設置することにより、接合部表面に適用します。必要に応じてストリングを重ねてください。

ストリングが垂直な接合面に付着しない場合は、Turbo-R または Turbo-50 (当社製品) をテンプタイト II と一緒に使用してください。

接合部を組み立て、推奨されたトルク仕様にボルトを締めます。

機器を稼働させる前にシーラントを硬化させます。

テンプタイト II は熱で硬化します : 250°F (121°C) で 4-6 時間、または 400°F (204°C) で 1-2 時間 (フランジ表面が広い場合はそれ以上) 。

装置の供給熱を使用できますが、最小限の圧力をかける必要があります。

X-1 Catalyst (当社製品) を使用すると、硬化時間を 250°F (121°C) で 1 時間、400°F (204°C) で 20 分に短縮することができます。

硬化していない本製品は、ミネラルスピリットやイソプロピルアルコール (消毒用) で簡単に汚れを落とすことができます。

硬化した本製品はワイヤーホイールまたは合成研磨パッドを使用してクリーンアップします。

Temp-Tite II (テンプタイト II)
テクニカルデータシート／取扱説明書



技術データ：

硬化状態：	ゴム状～革状
比重：	1.20 (77°F、25°C)
最高温度：	950°F (510°C)
最高圧力：	750 PSI
耐薬品性（硬化時）：	ガソリン、パークロロエチレン、メチルエチルケトン、トルエン、トルオール、アセトン、ミネラルスピリット、メタノール、塩酸 (<170°F、77°C)
接合部の圧縮率：	最小 0.002 インチから最大 0.020 インチまでのギャップ
保管期限：	1 年
包装：	フィールド・リペア・キット；1 ポンドまたは 5 ポンドスプール バルク；1 ポンドまたは 2 ポンド缶 ストリング径は、1/16 インチから 1 インチまでの各種製品があります

注意事項については、MSDS 情報を参照してください。