



УКРАЇНА

(19) UA (11) 36398 (13) U
(51) МПК (2006)
C09D 163/00МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІОПИС
ДО ПАТЕНТУ
НА КОРИСНУ МОДЕЛЬвидається під
відповідальність
власника
патенту

(54) СПОСІБ ОТРИМАННЯ МОДИФІКОВАНОГО ЕПОКСИКОМПОЗИТНОГО ПОКРИТТЯ

1

2

(21) u200806252

(22) 12.05.2008

(24) 27.10.2008

(46) 27.10.2008, Бюл.№ 20, 2008 р.

(72) ДОБРОТВОР ІГОР ГРИГОРОВИЧ, UA, БУКЕТОВ АНДРІЙ ВІКТОРОВИЧ, UA, МИТНИК МИКОЛА МИРОСЛАВОВИЧ, UA, ШКОДЗІНСЬКИЙ ОЛЕГ КСАВЕРОВИЧ, UA, ПАСТУХ ОЛЕГ АНАТОЛІЙОВИЧ, UA, САВЧУК ПЕТРО ПЕТРОВИЧ, UA

(73) ТЕРНОПІЛЬСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ ЕКОНОМІЧНИЙ УНІВЕРСИТЕТ, UA

(57) Спосіб отримання модифікованого епоксикомпозитного покриття, що полягає у нанесенні на

металеву основу адгезійного шару з наступною його полімеризацією, після цього наносять поверхневий шар з наступним твердненням покриття, який відрізняється тим, що адгезійний шар попередньо опромінують ультрафіолетом і термообробляють при температурі $T=323\pm 2$ К протягом $\tau=1,5-2,0$ год., потім попередньо проводять електроіскрове оброблення, а після цього - оброблення високочастотним магнітним полем композиції для поверхневого шару з наступним твердненням покриття при температурі $T=293-298$ К протягом $\tau=72-76$ год.

Корисна модель належить до області отримання композитних покриттів для збільшення ресурсу роботи деталей машин та механізмів технологічного устаткування в машинобудуванні, радіотехнічній, хімічній і харчовій промисловості.

Відома корозійностійка композиція та спосіб її отримання [пат. №97020588, опубл. в "Промислова власність України", 1997, №5 "Корозійностійка композиція та спосіб її одержання"], що містить стирол, полістирол, перекис бензолу, диметиланілін та етилсилікат при способі формування захисного покриття, що ґрунтується на полімеризації стиролу в масі полістиролу, перекису бензолу і диметиланіліну, яка відбувається наступним чином: вихідну кількість стиролу і полістиролу ділять на дві частини у співвідношенні (45-55):(55-45), потім розчиняють першу і другу частини полістиролу відповідно у першій і другій частинах стиролу в окремих ємностях, після чого при неперервному перемішуванні у першу частину суміші вводять диметиланілін і етилсилікат, далі отримані композиції зливають в ємність і перемішують разом.

Недоліком відомого покриття та способу його отримання є трудомісткість формування покриття на деталях складного профілю та значні показники залишкових напружень, що зумовлюють низькі фізико-механічні властивості матеріалу у процесі експлуатації.

Найбільш близьким за технічною суттю до результату, який досягається і способу, що заявляється, є спосіб отримання корозійностійкого по-

криття [пат. США №4514445, опубл. в Р.Ж., 1986, №1 "Спосіб отримання корозійностійкого покриття"], що полягає у нанесенні на металеву основу адгезійного шару, з подальшою його полімеризацією, після цього наносять поверхневий шар, з наступним твердненням покриття.

Недоліком вказаного способу формування покриттів є невисокі показники фізико-механічних і теплофізичних властивостей матеріалу.

В основу корисної моделі поставлено задачу поліпшення фізико-механічних і теплофізичних властивостей композитних матеріалів і захисних покриттів на їх основі шляхом виконання способу отримання модифікованого епоксикомпозитного покриття, який полягає у нанесенні на металеву основу адгезійного шару, з подальшою його полімеризацією, після цього наносять поверхневий шар, з наступним твердненням покриття, причому адгезійний шар попередньо опромінують ультрафіолетом і термообробляють при температурі $T=323\pm 2$ К протягом $\tau=1,5-2,0$ год., потім попередньо проводять електроіскрове оброблення, а у подальшому оброблення високочастотним магнітним полем композиції для поверхневого шару, з наступним твердненням покриття при температурі $T=293-298$ К протягом $\tau=72-76$ год.

Композицію формують і наносять на поверхню за такою технологією. При формуванні адгезійного шару проводять дозування компонентів, перемішування епоксидної смоли і наповнювача, опромі-

(13) U

(11) 36398

(19) UA

нення композиції ультрафіолетом, після чого вводять отверджувач (ПЕПА). Отриману композицію протягом $\tau = 10 - 15$ хв наносять на попередньо обезжирену поверхню методом пневматичного розпилення, після чого термообробляють за режимом: $T = 323 \pm 2$ К, $\tau = 1,5 - 2,0$ год.

При формуванні поверхнього шару проводять дозування компонентів, перемішування епоксидної смоли і наповнювача, електроіскрове оброблення композиції, оброблення композиції високочастотним магнітним полем, після чого вводять отверджувач (ПЕПА). Отриману композицію протягом $\tau = 10 - 15$ хв наносять на адгезійний шар методом пневматичного розпилення, після чого затверджують покриття при температурі $T = 293 - 298$ К протягом 72-76год.

Як зв'язуюче для захисного покриття вибрано низькомолекулярну епоксидно-діанову смолу марки ЕД-20 [ГОСТ 10687-76], яка у скловидному стані характеризується високими фізико-механічними властивостями та адгезійною міцністю до чорних металів і сплавів. Для зшивання епоксидного зв'язуючого використовували отверджувач поліетиле-нполіамін (ПЕПА) [ТУ 6-02-594-73]. Отверджувач у зв'язуюче вводили при стехіометричному співвідношенні компонентів.

Нанесення на металеву основу методом пневматичного розпилення адгезійного шару товщиною 0,1-0,3мм дозволяє підвищити адгезійну міцність захисного покриття. Опромінення композиції адгезійного шару на основі епоксидного зв'язуючого і дисперсного наповнювача ультрафіолетом забезпечує утворення у композиції вільних радикалів, які інтенсивно взаємодіють з активними центрами на поверхні дисперсних часток, що поліпшує когезійну міцність і, як наслідок, фізико-механічні властивості захисного покриття.

Термообробка адгезійного шару при температурі, яка вища оптимальних режимів та тривалістю, більшою за $\tau = 2,0$ год, зумовлює зменшення міжшарової взаємодії, що погіршує фізико-механічні властивості покриття. Термообробка

адгезійного шару при температурно-часових режимах, які нижчі від оптимальних значень, погіршує технологічні умови формування захисних покриттів.

Поверхневий шар з товщиною 1,0-1,5мм наносять методом пневматичного розпилення на поверхню адгезійного шару після його попередньої термообробки. Електроіскрове оброблення композиції поверхнього шару на основі епоксидного зв'язуючого і дисперсного наповнювача забезпечує утворення вільних активних радикалів, що у подальшому підвищує ступінь зшивання матриці у зовнішніх поверхневих шарах. Це приводить до додаткового поліпшення когезійної міцності захисних покриттів.

Оброблення композиції поверхнього шару високочастотним магнітним полем поліпшує змочування часток наповнювача епоксидним олігомером за рахунок підвищення температури зв'язуючого, а також забезпечує міжфазову взаємодію між макромолекулами зв'язуючого і частками наповнювача, що поліпшує когезійну міцність і, як наслідок, теплофізичні властивості захисного покриття.

Тверднення покриття при температурі $T = 293 - 298$ К протягом $\tau = 72 - 76$ год. забезпечує утворення максимального ступеня гель-фракції у матриці при незначних залишкових напруженнях, що зумовлює поліпшення фізико-механічних властивостей розробленого покриття порівняно з прототипом. Таким чином, порівняно з відомими технічними рішеннями заявлений об'єкт та спосіб його формування має суттєві відмінності, а отримання позитивного ефекту зумовлено усією сукупністю ознак.

В таблиці наведено приклади конкретного виконання композиції: технічні рішення згідно з заявою, контрольні приклади прототипу, а також їхні порівняльні властивості при різних температурно-часових режимах формування і після оброблення композицій адгезійного і поверхнього шарів енергетичними полями.

Таблиця

Спосіб отримання модифікованого епоксикомпозитного покриття

№	Параметри покриття	Режими формування згідно з корисною моделлю			Контрольні приклади										Прототип		
		I	II	III	I	II	III	IV	V	VI	VII	IX	X	I	II	III	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
1	Тривалість тверднення адгезійного шару, год.	1,5	1,7	2,0	0,5	1,0	1,5	1,7	2,0	1,5	1,7	2,0	2,5	3,0	0,2	0,3	0,5
2	Температура термообробки адгезійного шару, К	323	323	323	303	313	323	323	323	323	323	323	333	343	313	323	333
3	Опромінення композиції адгезійного шару ультрафіолетом	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	-	-	-

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
4	Температура термообробки покриття, К	293	295	298	288	293	298	293	295	295	293	298	323	295	295	295	295
5	Тривалість термообробки покриття, год	72	74	76	40	60	72	76	72	76	76	72	85	100	60	72	80
6	Електроіскрове оброблення композиції поверхневого шару	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	-	-	-
7	Оброблення композиції поверхневого шару височастотним магнітним полем	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	-	-	-
Характеристики модифікованого епоксикомпозитного покриття																	
1	Модуль пружності при згинанні, ГПа	3,6	3,6	3,7	3,1	3,2	3,6	3,5	3,6	3,5	3,4	3,7	3,3	3,1	2,4	2,5	2,3
2	Термічний коефіцієнт лінійного розширення, К ⁻¹	3,0	3,1	3,1	3,9	3,8	3,3	3,1	2,9	3,0	3,3	3,2	3,3	3,5	5,8	6,2	6,1

Примітка: + оброблення композицій для адгезійного і поверхневого шарів енергетичними полями; - оброблення композицій енергетичними полями не проводили.

Модуль пружності композитів при згинанні визначали згідно з ГОСТ 9550-81. Термічний коефіцієнт лінійного розширення композита визначали за зміною довжини зразків при зміні температури в стаціонарних умовах згідно з ГОСТ 15173-70. Довжина досліджуваних зразків складала 50±5мм. Кількість зразків для кожної партії вибирали не менше трьох.

Як видно з таблиці оптимальний вибір інгредієнтів дозволяє порівняно з прототипом підвищити

модуль пружності при згинанні епоксикомпозитів та зменшити термічний коефіцієнт лінійного розширення композита. Крім того, низька вартість та доступність компонентів і матеріалів розробленого покриття порівняно з прототипом зумовлює більш широке його використання у промисловості для підвищення ресурсу роботи технологічного устаткування.