



TEKNISKT DATABLAD - DFENSE BLOK YTVÄTNINGSMEDEL

Reviderad: 05/2018

PRODUKTINFORMATION

LAGERNUMMER:

FÖRPACKNINGSGRÖD: 450 g (1 lb)

BESKRIVNING

Tixotropisk gel som förbättrar slutlig adhesion av DFence Blok-produkten.

REKOMMENDERADE TILLÄMPNINGAR

- Kan övermålas direkt efter applicering.
- Sviktat inte

PRODUKTDATA

TYPISKA FYSISKA EGENSKAPER

FÄRG	Orange
MIXNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VOLYM	Harts 2: Härdare 1:
MIXNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VIKT	Harts 100: Härdare 45
% FASTA ÄMNER EFTER VOLYM	100
POTTLIV VID 25° C/MINUTER	12-15
SPECIFIK VOLYM CC/KG	892
DENSITET	1,12
TEMPERATURBESTÄNDIGHET/°C	150 °C
TÄCKNING	2,65 m ² /kg @ 300mikron
HÄRDAD HÄRDHET/SHORE D	71
BINDEMEDELSDRAGSKJUV/MPA	18
KOMPRESSIV STYRKA MPA	34
HÄRDNINGSTID	16 timmar
FUNKTIONELL HÄRDNINGSTID/TIMMAR	4-5 timmar
ÖVERMÅLNINGSTID/TIMMAR	0-45 minuter
BLANDAD VISKOSITET/CPS	Tixotropisk gel

**KEMISK RESISTANS - 7 DAGARS HÄRDNING I RUMSTEMPERATUR (30 DAGAR)
- TESTNING UTFÖRD 30 DAGARS IMMERSION VID 21 °C**

	DÅLIG	RIMLIG	MYCKET BRA	UTMÄRKT
AMMONIAK				•
1,1,1 -TRIKLORETYLEN			•	
METANOL	•			
BENSIN (OBLYAD)		•		
SALTSYRA 10 %			•	
METYLETYLKETON (MEK)	•			
FOSFORSYRA 10 %		•		
SALPETERSYRA 10 %		•		
NATRIUMHYDROXID 50 %				•
SVAVELSYRA 10 %			•	
TOLUEN				•
TRINATRIUMFOSFAT			•	

Utmärkt = +/- 1 % viktändring, Mycket bra = +/- 1-10 % viktändring, Rimlig = +/- 10-20 % viktändring, Dålig = > 20 % viktändring

APPLICERINGSINFORMATION
HÄRDNING

En 300 mikron tjock beläggning med DFense Blok ytvättningsmedel härddas vid 25 °C på 4-5 timmar. Materialet kommer att vara fullständigt härdat efter 16 timmar. Härdning fortsätter under DFense Blok-produkten om denna appliceras direkt efter ytvättningsmedlet resulterande i maximal prestanda efter 16 timmar.

YTFÖRBEREDELSE

Korrekt ytpreparering är väsentlig för lyckad applicering. De följande procedurerna skall övervägas:

- Alla ytor måste vara torra, rena och med en passande profil för att underlätta bindning till substratet.
- Om ytan är oljig eller fet används Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300 för att avfetta ytan.
- Ta bort eventuellt resterande färg, rost eller annan kontaminering från ytan med slipblästring eller andra mekaniska tekniker. Vidare referens kan här göras till användarhandboken Devcon Metal filled.
- Aluminiumreparationer: Oxidation av aluminiumytor reducerar vidhäftning av en epoxi till en yta. Den filmen måste avlägsnas innan reparation av ytan med mekaniska medel som exempelvis blästring, slipning eller med kemiska medel.
- Ordna en "profil" på metallytan genom att rugga ytan. Det görs i bästa fall med blästring (8-40 nåtsand) eller genom att slipa med ett grovt hjul eller skiva med slippapper. En slippskiva kan användas under förutsättning att vit metall frigörs. "Fjäderkanta" inte epoximaterial. Epoximaterial måste "låsas in" av definierade kanter och en god 3-5 mil profil.

- Metall som har hanterat havsvatten eller andra salta lösningar skall sandblästras och blästras med högtrycksvatten samt lämnas över natten för att låta eventuella salter i metallen "svettas" på ytan. Upprepad blästring kan vara nödvändig för att "svetta ut" alla lösningsbara salter. Ett test med avseende på klorkontaminering skall göras före eventuell epoxiapplicering. De maximala kvarvarande saltlösningarna får inte vara mer än 40 ppm (partiklar per miljon).
- Kemisk rengöring med Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300 skall följa all slipningspreparering. Det underlättar att ta bort alla spår av sandblästring, sandkorn, olja, fett, damm eller andra främmande substanser.
- Under kalla arbetsförhållanden rekommenderas upphettning av reparationsområdet till 38 - 43 °C omedelbart innan applicering av någon Devcon-epoxi. Den här proceduren torkar bort all eventuell fukt, kontaminering eller lösningar och hjälper epoxin att uppnå maximal vidhäftning vid substratet.
- Försök alltid att reparera så fort som möjligt efter rengöring av substratet för att undvika oxidering och flammrostning. Om det inte är praktiskt kan en allmän applicering av FL-10 Primer hindra metallytor från att flamrosta.

BLANDNING

Tillsätt härdaren till hartsen och blanda grundligt med en passande blandningsplattform eller lämplig jiffyblandare av passande storlek. Blanda på ett sådant sätt att materialet blir grundligt spritt tills det är homogent.

APPLICERING

Sprid ut materialet över den preparerade ytan med en spackelkniv, spatel eller styv borste genom att bestämt trycka in i alla sprickor och tomrum för att säkerställa maximal ytkontakt och undvika luftfickor. En film om minst 300 mikron rekommenderas och applicering på vertikala och överliggande ytor är möjlig utan dropp.

Dfence Blok ska anbringas antingen direkt eller inom 45 minuter efter applicering, beroende på temperatur. Om det här fönstret överskrids och ytvättningsmedlet har blivit fast skall ytterligare en beläggning appliceras innan DFence Blok.

HÅLLBARHETSTID OCH LAGRING

En hållbarhetstid på 3 år från tillverkningsdatum kan förväntas vid förvaring i rumstemperatur (22 °C) i originalförpackningar.

FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRD

För fullständig säkerhets- och hanteringsinformation se materialsäkerhetsdatabladerna MSDS (Material Safety Data Sheets) innan du använder den här produkten.

GARANTI

ITW Performance Polymers ersätter eventuellt material som visat sig vara defekt. Eftersom lagring, hantering och applicering av detta material är utom vår kontroll tar vi inget ansvar för erhållna resultat.

FRISKRIVNING

All information på det här databladet är baserad på laborietestning och är inte avsedd för designändamål. ITW Performance Polymers lämnar inga representationer eller garantier för dessa data.

För produktinformation besök www.devconeurope.com alternativt för teknisk assistans, ring +353 61 771 500.