



TECHNISCHES DATENBLATT – DFENSE BLOK

Änderung: 05/2018

PRODUKTINFORMATIONEN

LAGERNUMMER:

PACKUNGSGRÖSSE: 13,6 kg (30 lb)

BESCHREIBUNG

Mit Aluminium-Keramik-Perlen gefülltes Epoxidsystem mit herausragender Abriebfestigkeit für schwierige Reparaturbedingungen.

EMPFOHLENE ANWENDUNGEN

- Reparaturen an Entaschungssystemen und Bürsten
- Verhindert Verschleiß von Metallflächen, die starkem Abrieb und Erosion ausgesetzt sind, wie Rutschen und Rinnen.
- Nicht absackende Formulierung
- Schutz von Flanschen und Winkeln
- Auskleidung von Tonnen und Trichtern

PRODUKTDATEN

ALLGEMEINE PHYSISCHE EIGENSCHAFTEN

FARBE	Grau
MISCHVERHÄLTNIS NACH VOLUMEN	Harz 2: Härtemittel 1
MISCHVERHÄLTNIS NACH GEWICHT	Harz 100: Härtemittel 45
% FESTSTOFFE NACH VOLUMEN	100
TOPFZEIT BEI 25 °C / MIN	25
SPEZIFISCHES VOLUMEN CC/KG	452
SCHRUMPUNG GEHÄRTET CM/CM	0,0005
SPEZIFISCHE GRAVITATION	2,21
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT / °C	Trocken 150 °C Feucht 60 °C
ABDECKUNG	905 cm ² /kg bei 5 mm
HÄRTEGRAD AUSGEHÄRTET / SHORE D	77
DIELEKTRIZITÄTSKONSTANTE	49
HAFTZUG- UND SCHERFESTIGKEIT / MPA	18
DRUCKFESTIGKEIT MPA	49
THERMISCHER AUSDEHNUNGSKOEFFIZIENT X10 ⁻⁶ CM/CM / °C	29
DICKE JE SCHICHT / MM	Wie erforderlich
AUSHÄRTUNGSZEIT	16 Stunden
FUNKTIONALE AUSHÄRTUNGSZEIT / STUNDEN	4 bis 5 Stunden
ÜBERSTREICHZEIT / STUNDEN	2 bis 3 Stunden
MISCHVISKOSITÄT / CPS	Thixotrope Spachtelmasse

**CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT 7 TAGE RAUMTEMPERATUR AUSHÄRTUNG (30 TAGE)
- PRÜFUNG AUSGEFÜHRT 30 TAGE IMMERSION BEI 21 °C**

	SCHLECHT	MÄSSIG	SEHR GUT	AUSGEZEICHNET
AMMONIAK				•
1,1,1-TRICHLOROÄTHYLEN			•	
METHANOL	•			
BENZIN (BLEIFREI)		•		
SALZSÄURE 10 %			•	
METHYL-EHTYL-KETON (MEK)	•			
PHOSPHORSÄURE 10 %		•		
SALPETERSÄURE 10 %		•		
NATRONLAUGE 50 %				•
SCHWEFELSÄURE 10 %			•	
TOLUOL				•
TRISODIUM-PHOSPHAT			•	

Ausgezeichnet = +/- 1 % Gewichtsänderung, sehr gut = +/- 1 bis 10 % Gewichtsänderung, mäßig = +/- 10 bis 20 % Gewichtsänderung, schlecht = > 20 % Gewichtsänderung

ANWENDUNGSINFORMATIONEN
AUSHÄRTUNG

Ein 5 mm dicker Abschnitt DFense Blok härtet bei 25 °C in 4 bis 5 Stunden aus. Das Material ist nach 16 Stunden vollständig ausgehärtet. Die tatsächliche Aushärtungszeit von Epoxid wird durch das verwendete Gewicht und die Umgebungsbedingungen zum Zeitpunkt der Reparatur ermittelt.

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Eine geeignete Oberflächenvorbereitung ist für eine erfolgreiche Anwendung erforderlich. Die folgenden Verfahren sollten berücksichtigt werden:

- Alle Oberflächen müssen trocken und sauber sein und über ein geeignetes Profil zur Vereinfachung der Verbindung mit dem Substrat verfügen.
- Falls die Oberfläche ölig oder fettig ist, entfetten Sie sie mit Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300.
- Entfernen Sie durch Strahlen oder andere mechanischen Verfahren jegliche Lacke, Farben, Rost und andere Verunreinigungen von der Oberfläche. Weitere Hinweise hierzu finden Sie in der Gebrauchsanweisung von Devcon Metal.
- Aluminiumreparaturen: Oxidation von Aluminiumoberflächen reduziert die Haftung eines Epoxids auf einer Oberfläche.
Die Schicht muss vor Reparatur der Oberfläche durch mechanische Maßnahmen, wie Sandstrahlen, Abschleifen oder chemische Mittel, entfernt werden.
- Verleihen Sie der metallischen Fläche durch Aufrauen der Oberfläche ein „Profil“. Dazu empfehlen sich Sandstrahlen (Körnung 8 bis 40) oder Schleifen mit einem groben Schleifrad oder einer Schleifblattauflage. Ein Schleifblatt

kann verwendet werden, sofern Weißmetall offengelegt ist. Schärfen Sie die Kanten von Epoxidmaterialien nicht. Epoxidmaterial muss durch definierte Kanten und ein gutes 3 bis 5 mil starkes Profil „eingeschlossen“ sein.

- Metall, das Meerwasser oder anderen Salzlösungen ausgesetzt war, sollte sandgestrahlt und hochdruckgereinigt werden und über Nacht ruhen, damit jegliches Salz im Metall an die Oberfläche „schwitzen“ kann. Möglicherweise müssen Sie zum „Ausschwitzen“ aller löslichen Salze den obigen Vorgang wiederholen. Vor jeglicher Epoxidanwendung sollte ein Test auf Chlorid-Verunreinigung durchgeführt werden. Es sollten nicht mehr als 40 ppm (Teile pro Million) lösliche Salze im Substrat zurückbleiben.
- Führen Sie nach jeglichem Schleifen eine chemische Reinigung mit Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300 durch. Dadurch können Sie jegliche Spuren vom Sandstrahlen, Strahlsand, Öl, Fett, Staub und andere Fremdstoffen entfernen.
- Es wird empfohlen, die Reparaturstelle unmittelbar vor Auftragen jeglicher Epoxidprodukte von Devcon unter kalten Arbeitsbedingungen auf 38 bis 43 °C zu erhitzen. Dieses Verfahren trocknet jegliche Feuchtigkeit, Verunreinigung oder Lösungsmittel und unterstützt das Epoxid bei der Erreichung maximaler Haftung auf dem Substrat.
- Versuchen Sie immer, die Reparatur so bald wie möglich nach Reinigung des Substrats durchzuführen, um Oxidation und Flugrostbefall zu vermeiden. Falls dies nicht umsetzbar ist, verhindert eine allgemeine Anwendung von FL-10 Primer ein Rosten der Metallflächen. will keep metal surfaces from flash rusting.

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN ZUR OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Falls Strahlen nicht möglich ist und Streckmetall an der Stelle nicht verschweißt werden kann, wird das Oberflächenbenetzungsmittel benötigt, wenn maximale Haftung auf dem Substrat erforderlich ist. Tragen Sie dieses in einer Stärke von 250 bis 500 Mikron auf. Anschließend kann DFence Blok sofort angewendet werden.

Zur Überbrückung großer Spalten oder Löcher müssen Sie vor Auftragen von DFence Blok Glasfasertafeln, Streckmetall oder andere geeignete mechanische Verbinder auf der Fläche platzieren.

VERMISCHEN

Geben Sie das Härtemittel zum Harz, mischen Sie dann gründlich mit einem geeigneten Paddelmischer oder einem Spachtel in geeigneter Größe. Mischen Sie das Material so, dass es im Behälter gründlich von oben nach unten verteilt wird, bis eine homogene Masse entsteht.

ANWENDUNG

Verteilen Sie das Material mit einem Spachtel oder Spatel auf der vorbereiteten Fläche, drücken Sie es in alle Risse und Hohlräume, um maximalen Oberflächenkontakt zu gewährleisten und Lufteinschlüsse zu vermeiden.

Falls erforderlich, kann eine Schicht von mindestens 5 mm und höchstens 15 mm in einer Schicht aufgetragen werden, ohne einzusacken – selbst auf vertikalen Oberflächen. Falls eine Schicht von mehr als 15 mm benötigt wird, ist es wichtig, die erste Schicht partiell aushärten zu lassen, bis sie so fest ist, dass eine nachfolgende Schicht aufgetragen werden kann.

Bei Anwendungen im Überkopfbereich besteht die Möglichkeit, 10 mm in einer Schicht aufzubauen. Falls mehr erforderlich ist, können Sie auch hier warten, bis die Masse etwas angezogen ist, und dann eine nachfolgende Schicht auftragen.

HALTBARKEIT UND LAGERUNG

Bei Lagerung bei Raumtemperatur (22 °C) im Originalbehälter ist eine Haltbarkeit von 3 Jahren ab Fertigungsdatum zu erwarten.

VORSICHT

Lesen Sie vor Benutzung dieses Produktes alle Informationen zu Sicherheit und Handhabung im Material-Sicherheitsdatenblatt (MSDS).

GARANTIE

ITW Performance ersetzt jegliches für defekt befundenes Material.

Lagerung, Handhabung und Anwendung dieses Materials sind außerhalb unserer Kontrolle, sodass wir keine Haftung für die erzielten Ergebnisse übernehmen können.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Alle Informationen in diesem Datenblatt wurden durch Labortests ermittelt und sind nicht für Entwicklungszwecke vorgesehen.

ITW Performance Polymers gewährt keine Garantien oder Zusicherungen jeglicher Art bezüglich dieser Daten.

Produktinformationen finden Sie unter www.devconeurope.com, alternativ wenden Sie sich telefonisch unter +353 61 771 500 an den technischen Kundendienst.