



TECHNISCHES DATENBLATT – EZ-SPRAY CERAMIC BLUE/RED

Stand: 11/2019

BESCHREIBUNG

Sprühbares, lösungsmittelfreies, keramikgefülltes Hochleistungsepoxydharz zum Abdichten, Schützen und Reparieren von Oberflächen, die Erosion, Korrosion und Verschleiß ausgesetzt sind. Reduziert durch ein einfach zu bedienendes Abgabesystem die Reparaturzeit von Geräten deutlich.

BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

- Abdichten und Schützen neuer Geräte, die Erosion und Korrosion ausgesetzt sind
- Schützen von Pumpengehäusen, Laufradschaufeln, Schiebern, Wasserkammern, Flotationszellen, Lüfterflügeln und Wäschern
- Wiederherstellen von Wärmetauschern, Rohrböden und anderen wasserführenden Geräten
- Deckbeschichtung zur Erzielung außergewöhnlich glatter Oberflächen für reparierte Geräte

PRODUKTMERKMALE

- Kurze Applikationszeit durch Aufsprühen und eine automatische Mischdüse.
- Keine Produktverschwendung. Kartusche kann teilverbraucht und später weiterverwendet werden.
- Hervorragende Chemikalienbeständigkeit.
- Temperaturbeständig bis 175 °C.
- Ohne flüchtige organische Verbindungen (VOC).
- Kurze Aushärtungszeit.

EINSCHRÄNKUNGEN

Das Produkt muss zum Sprühen mindestens 22 °C warm sein. Das Erwärmen des Produkts auf 30–32 °C verbessert die Sprüheigenschaften.

BESTELLINFORMATIONEN

ART.-NR.: 11781

VERPACKUNGSGRÖSSE: Blau, 1000-ml-Kartusche

ART.-NR.: 11780

VERPACKUNGSGRÖSSE: Rot, 1000-ml-Kartusche

TYPISCHE PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN 7-TÄGIGE AUSHÄRTUNG BEI 24 °C

ZUGSCHERFESTIGKEIT	13,8 MPa
WÄRMEAUSSDEHNUNGSKOEFFIZIENT	46,08 [cm/cm (°C)] x 10 ⁻⁶
FARBE	Blau oder rot
DRUCKFESTIGKEIT	94 MPa
DECKUNG/EINHEIT	2,5 m ² /kg bei 0,40 mm
HÄRTE NACH AUSHÄRTUNG	85 D
SCHWINDUNG BEIM AUSHÄRTEN	0,002 cm/cm
DIELEKTRIZITÄTSKONSTANTE	3,87 bei 1 MHz
BIEGEFESTIGKEIT	55 MPa
FUNKTIONSFESTIGKEIT NACH	16 Stunden
MISCHUNGSVERHÄLTNIS NACH VOLUMEN	3 : 1
MISCHUNGSVERHÄLTNIS NACH GEWICHT	5,0 : 1
MISCHVISKOSITÄT	30.000 cPs
TOPFZEIT BEI 24 °C	40 Minuten
ZWISCHENTROCKNUNGSZEIT	4–6 Stunden
SALZSPRÜHBESTÄNDIGKEIT	5.000 Stunden
FESTKÖRPERANTEIL NACH VOLUMEN (%)	100
SPEZIFISCHES GEWICHT	1,62
SPEZIFISCHES VOLUMEN	620 cm ³ /kg
SPRÜHSCHICHTDICKE	380–550 µm
ABRIEBWIDERSTAND (CS17, 1 KG, 1000 ZYKLEN)	49 mg Verlust
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT (°C)	Nass: 65 °C; Trocken: 175 °C

DURCHGEFÜHRTE PRÜFUNGEN

Biegefestigkeit nach ASTM D 790
Zugscherfestigkeit nach ASTM D1002
Wärmeausdehnungskoeffizient nach ASTM D 696
Druckfestigkeit nach ASTM D 695
Schwindung beim Aushärten nach ASTM D 2566
Härte nach Aushärtung/Shore D nach ASTM D 2240
Dielektrizitätskonstante nach ASTM D 150

AUSHÄRTUNG

Die Topfzeit beträgt 25–50 Minuten bei 22 °C. Das Produkt ergibt ca. 4 Stunden nach dem Auftragen eine klebfreie Oberfläche. Die Funktionsfestigkeit ist bei 22 °C nach etwa 16 Stunden erreicht. Die volle Aushärtung ist innerhalb von 5–7 Tagen abgeschlossen.

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

1. Die Oberfläche mit IPA, Butanon oder Aceton gründlich reinigen, um alle Öle, Fette und Verschmutzungen zu entfernen.
2. Die Oberfläche mit einer Körnung von 8–40 Mesh abstrahlen oder mit einer groben Schleifscheibe oder Schleifteller schleifen, um eine größere Oberfläche für eine bessere Haftung zu schaffen (Vorsicht: Ein Schleifteller kann nur dann verwendet werden, wenn Weißmetall sichtbar wird). Das gewünschte Profil beträgt 76–127 µm, einschließlich ausgeprägter Kanten (Epoxidharz nicht „zuschärfen“).

Anmerkung: Metall, das mit Meerwasser oder anderen Salzlösungen in Kontakt gekommen ist, sollte zunächst mit einem Strahlmittel und anschließend mit Wasser (unter Hochdruck) gestrahlt und dann über Nacht ruhen gelassen werden, damit das Metall alle Salze über die Oberfläche „ausschwitzt“ kann. Das Strahlen wiederholen, um alle löslichen Salze zu entfernen. Eine Prüfung auf Chloridkontamination durchführen, um den Salzgehalt zu bestimmen (sollte nicht mehr als 40 ppm betragen).

3. Die Oberfläche erneut mit IPA, Butanon oder Aceton reinigen, um alle Öl-, Fett- und Staubreste sowie Strahlmittelrückstände zu entfernen.
4. Die Oberfläche so schnell wie möglich beschichten, um Veränderungen oder Oberflächenverunreinigungen zu vermeiden.

MISCHUNG

Die Kartuschen-, Bauteil- und Umgebungstemperatur sollte beim Sprühen 22–32 °C betragen. Die optimale Kartuschentemperatur zum Sprühen liegt bei ca. 30–32 °C.

Bei Kälte den Reparaturbereich vor dem Auftragen von Epoxidharz direkt auf 26–32 °C erwärmen und während der Produktaushärtung auf dieser Temperatur halten. Das Auftragen von Epoxidharz bei Temperaturen unter 21 °C verlängert die Topfzeit und die Zeit bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit.

Das Auftragen bei über 21 °C verkürzt die Topfzeit und die Zeit bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit. Detaillierte Hinweise zur Verwendung der Kartusche/Pistole können den der Produktverpackung beiliegenden Informationen entnommen oder auf www.itwpp.com nachgelesen werden.

Die äußere Schrumpffolie von der Kartusche entfernen. Die Kartusche aufrecht mit der Nase nach oben halten. Die Sicherungsmutter und den Nasenstopfen abziehen. Die Kartusche leicht schräg halten, damit sich Luftschlüsse auf der Härterseite an der Auslassöffnung befinden. Sicherstellen, dass die Auslassöffnung vom Bediener oder anderen Personen weg zeigt. Vorsichtig den Härterkolben nach oben drücken, bis er vollständig entlüftet ist und eine kleine Menge Härter austritt. Nasenstopfen und Sicherungsmutter wieder aufsetzen.

Kartusche fest in das Auftragsgerät schieben, bis sie fest sitzt.

Hauptluftversorgung anschließen. Der maximale Betriebsdruck beträgt 0,7 MPa.

Mit dem Stellrad unten am Griff die Zerstäubungsluft schließen (auf Null stellen). Die Kolbengeschwindigkeit mit dem Stellrad

hinter dem Abzug oben am Griff so niedrig wie möglich einstellen.

Die Sicherungsmutter und den Nasenstopfen entfernen. Den Abzug vollständig durchdrücken, bis A- und B-Teil sichtbar gleichmäßig aus den Auslassöffnungen fließen. Bei Bedarf die Einstellung der Kolbengeschwindigkeit leicht erhöhen, bis die Produkte austreten. Wenn einer oder beide Teile nicht fließen, die Auslassöffnung auf Verstopfungen prüfen.

Sprüh-Mischdüse an der Kartusche befestigen und mit der Sicherungsmutter sichern.

Die Zerstäubungsluftleitung an die Sprüh-Mischdüsen Spitze anschließen.

Die Zerstäubungsluft schließen und die Kolbengeschwindigkeit auf die niedrigste Einstellung bringen.

Die Düsen Spitze in einen geeigneten Abfallbehälter halten. Den Abzug vollständig durchdrücken und die Kolbengeschwindigkeit erhöhen, bis der gewünschte Durchfluss erreicht ist. Die maximale Einstellung (8) kann notwendig sein.

Den Abzug vollständig betätigt halten und die Zerstäubungsluft so einstellen, dass das gewünschte Sprühbild erreicht wird.

CHEMIKALIENBESTÄNDIGKEIT – 7 TAGE AUSGEHÄRTET BEI RAUMTEMPERATUR (30-TÄGIGES EINTAUCHEN) PRÜFUNG MIT 30-TÄGIGER EINTAUCHZEIT BEI 24 °C

	SCHLECHT	GUT	SEHR GUT	AUSGEZEICHNET
BENZOL				•
BENZIN (UNVERBLEIT)				•
SALZSÄURE 10 %			•	
KEROSIN				•
TESTBENZIN				•
SALPETERSÄURE 50 %	•			
PHOSPHORSÄURE 10 %			•	
KALIUMHYDROXID 40 %				•
NATRIUMHYDROXID 10 %				•
NATRIUMHYDROXID 50 %				•
NATRIUMHYPOCHLORIT			•	
SCHWEFELSÄURE 10 %			•	
SCHWEFELSÄURE 50 %		•		
TOLUOL				•
XYLOL		•		

ANWENDUNG

Den Abzug vollständig durchdrücken. Das Produkt zunächst von dem zu beschichtenden Bauteil wegrichten und mindestens 25 Gramm des Produkts ablassen (als Abfall entsorgen). Ohne den Abzug loszulassen, das Produkt direkt auf das Bauteil sprühen.

Während des Sprühens möglichst auf einen ununterbrochenen Produktfluss achten. Der Abzug sollte so selten wie möglich losgelassen und erneut betätigt werden. Immer wenn der Abzug losgelassen wird und der Durchfluss wieder gestartet werden soll, zunächst wie oben beschrieben etwas Produkt ablassen.

Nach dem Sprühen den Abzug nicht ganz loslassen, da die Sprühspitze auf diese Weise weniger tropft. Stattdessen den Abzug bis zur ersten Zugstufe lösen, sodass nur Luft austritt. Erst dann den Abzug vollständig loslassen. Den roten Knopf unten am Griff betätigen, um die Kolben einzuziehen.

Die Zerstäubungsluftleitung von der Sprühdüsen Spitze abnehmen. Die Kartusche von unten herausdrücken und nach oben herausnehmen.

Empfehlung: Zwei Schichten mit einer Stärke von jeweils >380 µm auftragen, um Krater und Fehlstellen zu begrenzen.

Die zweite Schicht sollte aufgetragen werden, wenn die erste Schicht fest, aber noch leicht klebrig ist (nach ca. 4–6 Stunden bei 22 °C). Wird das optimale Zwischentrocknungsfenster überschritten, sollte die Oberfläche vor dem Auftragen der zweiten Schicht leicht

abgeschliffen und mit einem sauberen, mit Isopropanol befeuchteten Tuch abgewischt werden.

LAGERUNG

An einem kühlen, trockenen Ort aufbewahren.

KONFORMITÄT:

Keine

VORSICHTSMASSNAHMEN

Vor der Verwendung dieses Produkts das jeweilige Sicherheitsdatenblatt lesen.

Technische Unterstützung erhalten Sie unter der Rufnummer +353 61 771 500.

NUR FÜR DEN INDUSTRIELLEN GEBRAUCH

GEWÄHRLEISTUNG

ITW Performance Polymers ersetzt alle mangelhaften Materialien. Da sich Lagerung, Handhabung und Anwendung dieses Produkts unserer Kontrolle entziehen, können wir keine Haftung für die erzielten Ergebnisse übernehmen.

HAFTUNGS AUSSCHLUSS

Alle Angaben in diesem Datenblatt basieren auf Laboruntersuchungen und sind nicht für die Konstruktion bestimmt. ITW Performance Polymers gibt keinerlei Zusicherungen oder Gewährleistungen jeglicher Art in Bezug auf diese Daten.

Produktinformationen finden Sie auf www.devconeurope.com. Für technische Unterstützung wenden Sie sich telefonisch an +353 61 771 500.