



TECHNISCHES DATENBLATT – WEAR RESISTANT LIQUID (WR)

Stand: 11/2019

BESTELLINFORMATIONEN

ART.-NR.: 11211

VERPACKUNGSGRÖSSE: 500 g

BESCHREIBUNG

Keramikgefüllte Epoxidflüssigkeit für Gussteile, bei denen eine außergewöhnliche Haltbarkeit erforderlich ist.

EMPFOHLENE ANWENDUNGEN

- Ideal für die Herstellung von Formen, die mit abrasiven Materialien verwendet werden
- Zum Schutz und zum Ausbessern von metallischen Verschleißflächen an Schnittstellen
- Schützt Metall vor bimetallischer Korrosion
- Excellent for repairing tracing guides

PRODUKTDATEN

TYPISCHE PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

FARBE	Dunkelgrau
MISCHUNGSVERHÄLTNIS NACH VOLUMEN	4:1
MISCHUNGSVERHÄLTNIS NACH GEWICHT	9:1
FESTKÖRPERANTEIL (IN %) NACH VOLUMEN	100
TOPFZEIT BEI 25 °C (MIN)	50
SPEZIFISCHES VOLUMEN (CM ³ /KG)	570
SCHWINDUNG BEIM AUSHÄRTEN (CM/CM)	0,0005
SPEZIFISCHES GEWICHT	1,75
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT (°C)	121, trocken
DECKUNG	1140 cm ² /kg bei 5 mm
HÄRTE NACH AUSHÄRTUNG/SHORE D	85 D
DURCHSCHLAGSFESTIGKEIT (KV/MM)	16
ZUGSCHERFESTIGKEIT (MPA)	17,8
DRUCKFESTIGKEIT (MPA)	67,9
WÄRMEAUDEHNUNGSKOEFFIZIENT X 10 ⁻⁶ CM/CM (°C)	k. A.
SCHICHTDICKE (MM)	Nach Bedarf
FUNKTIONSFESTIGKEIT NACH (STUNDEN)	16
ZWISCHENTROCKNUNGSZEIT (STUNDEN)	4
MISCHVISKOSITÄT (CPS) (FALLS ZUTREFFEND)	15–25.000

CHEMIKALIENBESTÄNDIGKEIT – 7 TAGE AUSGEHÄRTET BEI RAUMTEMPERATUR (30-TÄGIGES EINTAUCHEN) PRÜFUNG MIT 30-TÄGIGER EINTAUCHZEIT BEI 21 °C

	SCHLECHT	GUT	SEHR GUT	AUSGEZEICHNET
AMMONIAK			•	
SCHNEIDÖL			•	
ISOPROPANOL	•			
BENZIN (UNVERBLEIT)			•	
SALZSÄURE 10 %		•		
BUTANON	•			
METHYLENCHLORID	•			
NATRIUMHYPOCHLORIT 5 % (BLEICHE)			•	
NATRIUMHYDROXID 10 %			•	
SCHWEFELSÄURE 10 %		•		
XYLOL		•		

Ausgezeichnet = ± 1 % Gewichtsänderung, Sehr gut = ± 1–10 % Gewichtsänderung, Gut = ± 10–20 % Gewichtsänderung, Schlecht = > 20 % Gewichtsänderung

ANWENDUNGSHINWEISE

AUSHÄRTUNG

Ein 12 mm dicker Streifen dieses Epoxidharzes von Devcon härtet bei 22 °C in 4 Stunden aus. Nach 16 Stunden ist das Material vollständig ausgehärtet.

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Eine gute Oberflächenvorbereitung ist für eine erfolgreiche Anwendung unerlässlich. Die folgenden Verfahren sind zu berücksichtigen:

- Alle Oberflächen müssen trocken, sauber und rau sein.
- Wenn die Oberfläche ölig oder fettig ist, Butanon, Aceton, IPA oder ein ähnliches Mittel verwenden, um die Oberfläche zu entfetten.
- Sämtlichen Lack, Rost und Schmutz von der Oberfläche durch Sandstrahlen oder andere mechanische Verfahren entfernen.
- Aluminium-Reparaturen: Die Oxidation von Aluminiumoberflächen reduziert die Haftung von Epoxidharzen. Die Oxidschicht muss vor der Reparatur der Oberfläche durch mechanische Verfahren, wie Sandstrahlen, oder chemisch entfernt werden.
- Durch Aufrauen der Oberfläche ein „Profil“ auf der Metalloberfläche erzeugen. Dies sollte idealerweise durch Sandstrahlen (Körnung: 8–40 Mesh) oder durch Schleifen mit einer groben Schleifscheibe/Schleifteller erfolgen. Eine Schleifscheibe kann verwendet werden, wenn Weißmetall sichtbar wird. Epoxidprodukte müssen durch definierte Kanten und ein ausgeprägtes 75–125 µm Profil „eingeklemmt“ werden.
- Metall, das mit Meerwasser oder anderen Salzlösungen in Kontakt gekommen ist, sollte zunächst mit einem Strahlmittel und dann mit Wasser (unter Hochdruck) gestrahlt und dann über Nacht ruhen gelassen werden, damit das Metall alle Salze über die Oberfläche „ausschwitzen“ kann. Ein wiederholtes Strahlen kann erforderlich sein, um alle löslichen Salze zu entfernen.
Vor jeder Anwendung von Epoxidharz sollte eine Prüfung auf Chloridkontamination durchgeführt werden. Die maximale Menge der auf dem Substrat verbliebenen löslichen Salze sollte nicht mehr als 40 ppm betragen.
- Nach abrasiven Vorbereitungsmaßnahmen sollte eine chemische Reinigung mit Butanon, Aceton, IPA oder ähnlichen Mitteln durchgeführt werden. Dies trägt dazu bei, alle Strahlmittel-, Öl-, Fett-, Staub- oder sonstigen Fremdstoffspuren zu entfernen.
- Bei Kälte wird empfohlen, den Reparaturbereich unmittelbar vor dem Auftragen eines Epoxidharzes von Devcon auf 30–40 °C zu erwärmen. Auf diese Weise trocknen Feuchtigkeit, Verunreinigungen oder Lösungsmittel ab und das Epoxidharz kann eine größtmögliche Haftung auf dem Substrat erreichen.
- Stets versuchen, die Reparatur so schnell wie möglich nach der Reinigung des Substrats durchzuführen, um Oxidation oder Flugrostbildung zu vermeiden.

Wenn dies nicht praktikabel ist, verhindert eine allgemeine Anwendung von FL-10 Primer die Bildung von Flugrost auf Metalloberflächen.

MISCHUNG

Härter zum Harz geben. Mit einem Spachtel oder ähnlichem Werkzeug gründlich ca. 4 Minuten lang mischen, bis eine gleichmäßige, streifenfreie Konsistenz erreicht ist. Darauf achten, auch das Material unten und an den Seiten des Behälters zu vermischen. 10-kg-Behälter werden mit einem langsamen Härter ausgeliefert. Die Topfzeit beträgt 75 Minuten.

ANWENDUNG

Mit einer Bürste eine dünne Schicht auf die vorbereitete Oberfläche streichen und dann das Material in einem dünnen Strahl gießen, um Blasen zu vermeiden. Wear Resistant Liquid von einem Ende aus gießen, Luft entweichen und das Material alle Hohlräume füllen lassen.

HALTBARKEIT UND LAGERUNG

Epoxidklebstoffe von Devcon sollten bei längerer Nichtverwendung an einem kühlen, trockenen Ort gelagert werden. Bei Lagerung in Originalbehältern und bei Raumtemperatur (22 °C) kann mit einer Haltbarkeit von 3 Jahren ab Herstellungsdatum gerechnet werden.

VORSICHTSMASSNAHMEN

Die vollständigen Sicherheits- und Handhabungshinweise sind vor der Verwendung dieses Produkts den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

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.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

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.