



TECHNISCHES DATENBLATT – DFENSE BLOK FAST CURE

Stand: 05/2018

BESTELLINFORMATIONEN

ART.-NR.:

VERPACKUNGSGRÖSSE: 4,1 kg

BESCHREIBUNG

Mit Aluminiumoxid-Keramikperlen gefülltes Epoxid-System mit ausgezeichneter Abriebfestigkeit für widrige Betriebsbedingungen. Mit Fast Cure kann Prozessausrüstung in nur 2 Stunden wieder in Betrieb genommen werden.

EMPFOHLENE ANWENDUNGEN

- Reparaturen an Entschungsanlagen und Wäschern
- Verhindern von Verschleiß von Metalloberflächen, die starkem Abrieb und Erosion ausgesetzt sind, wie z. B. Rutschen und Rinnen
- Tropffreie Formel
- Schutz von Flanschen und Krümmern
- Auskleiden von Behältern und Trichtern

PRODUKTDATEN

TYPISCHE PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

FARBE	Grau
MISCHUNGSVERHÄLTNIS NACH VOLUMEN	Harz 2 : Härter 1
MISCHUNGSVERHÄLTNIS NACH GEWICHT	Harz 2 : Härter 1
FESTKÖRPERANTEIL (IN %) NACH VOLUMEN	100
TOPFZEIT BEI 25 °C (MIN)	15
SPEZIFISCHES VOLUMEN (CM ³ /KG)	500
SCHWINDUNG BEIM AUSHÄRTEN (CM/CM)	0,0008
SPEZIFISCHES GEWICHT	2,00
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT (°C)	Trocken: 150; Nass: 60
DECKUNG	1000 cm ² /kg bei 5 mm
HÄRTE NACH AUSHÄRTUNG/SHORE D	80
DIELEKTRIZITÄTSKONSTANTE	45
ZUGSCHERFESTIGKEIT (MPA)	19
DRUCKFESTIGKEIT (MPA)	49
WÄRME-AUSDEHNUNGSKOEFFIZIENT X 10 ⁻⁶ CM/CM (°C)	33
SCHICHTDICKE (MM)	Nach Bedarf
AUSHÄRTUNGSZEIT (STUNDEN)	10
FUNKTIONSFESTIGKEIT NACH (STUNDEN)	2–3
ZWISCHENTROCKNUNGSZEIT (STUNDEN)	1–1,5
MISCHVISKOSITÄT (CPS)	Thixotrope Spachtelmasse

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

	SCHLECHT	GUT	SEHR GUT	AUSGEZEICHNET
AMMONIAK				•
1,1,1-TRICHLORETHYLEN			•	
METHANOL	•			
BENZIN (UNVERBLEIT)		•		
SALZSÄURE 10 %			•	
BUTANON	•			
PHOSPHORSÄURE 10 %		•		
SALPETERSÄURE 10 %		•		
NATRIUMHYDROXID 50 %				•
SCHWEFELSÄURE 10 %			•	
TOLUOL				•
TRINATRIUMPHOSPHAT			•	

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

ANWENDUNGSHINWEISE
AUSHÄRTUNG

Ein 5 mm dicker Streifen DFense Blok Fast Cure härtet bei 25 °C in 2–3 Stunden aus. Nach 10 Stunden ist das Material vollständig ausgehärtet. Die tatsächliche Aushärtungszeit des Epoxidharzes ist von der verwendeten Menge und den Umgebungsbedingungen zum Zeitpunkt der Reparatur abhängig.

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

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

- Alle Oberflächen müssen trocken und sauber sein und, für eine bessere Verbindung des Materials mit dem Substrat, über ein geeignetes Profil verfügen.
- Wenn die Oberfläche ölig oder fettig ist, Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300 von Devcon 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 Abschleifen, 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 nicht mit einer

„zugeschärften Kante“ versehen. 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 „ausschwitzt“ 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 allen abrasiven Vorbereitungsmaßnahmen sollte eine chemische Reinigung mit Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300 von Devcon 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 38–43 °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.

WEITERE HINWEISE ZUR OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Falls Sandstrahlen oder das Aufschweißen von Streckmetall nicht möglich ist, jedoch eine möglichst starke Haftung auf dem Substrat erreicht werden soll, sollte das Oberflächenbenetzungsmittel DFense Blok Surface Wetting Agent verwendet werden. Dieses ist in einer Dicke von 250–500 µm aufzutragen. Unmittelbar danach kann DFense Blok Fast Cure appliziert werden.

Um große Spalten oder Löcher zu überbrücken, sollten Glasfasermatten, Streckmetall oder andere geeignete mechanische Verbinder auf dem Bereich verwendet werden, bevor DFense Blok Fast Cure aufgetragen wird.

MISCHUNG

Den Härter zum Harz geben und mit einem geeigneten Rührwerk bzw. Rührquirl gut vermischen. Das Material gründlich in der gesamten Behälterhöhe zu einer homogenen Masse vermischen.

ANWENDUNG

Das Material mit einem Spachtel oder Spatel auf der vorbereiteten Oberfläche verteilen und fest in alle Risse und Hohlräume drücken, um einen maximalen Oberflächenkontakt zu gewährleisten und Lufteinschlüsse zu vermeiden. Bei Bedarf kann eine wenigstens 5 mm und bis zu 15 mm starke Schicht in einem Arbeitsgang aufgetragen werden. Auch ein Auftragen an senkrechten Flächen ist tropffrei möglich. Sind Schichtdicken über 15 mm erforderlich, muss zunächst gewartet werden, bis die erste Schicht teilweise ausgehärtet ist, sodass eine weitere Schicht aufgetragen werden kann.

Bei Überkopfanwendungen kann in einem Arbeitsgang eine bis zu 10 mm dicke Schicht aufgetragen werden. Werden größere Dicken benötigt, auch hier vor dem Auftragen weiterer Schichten zunächst teilweise aushärten lassen.

HALTBARKEIT UND LAGERUNG

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 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.devconeuropa.com. Für technische Unterstützung wenden Sie sich telefonisch an +353 61 771 500.