



KARTA TECHNICZNA – PLASTIC STEEL LIQUID (B) EPOKSYD PŁYNNY Z WYPEŁNIENIEM STALOWYM

Rewizja: 05/2018

INFORMACJE DOTYCZĄCE ZAMÓWIEN

NR KAT.: 10211

WIELKOŚĆ OPAKOWANIA: 500 g

NR KAT.: 10215

WIELKOŚĆ OPAKOWANIA: 1 Kg

OPIS

Epoksyd płynny z wypełnieniem stalowym do wykonywania szybko wiążących, trwałych, tanich form, matryc i uchwytów.

ZASTOSOWANIA

- Idealna mieszanka do klinowania, wypełniania i wyrównywania do maszyn i sprzętu
- Tworzenie uchwytów dla części o skomplikowanym kształcie
- Naprawa trudno dostępnych obszarów, gdzie jest wymagany płynny epoksyd
- Tworzenie elementów głównych duplikujących lub śledzących
- Stosowane do tworzenia sztywnych form

DANE PRODUKTU

TYPOWE WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

KOLOR	Ciemnoszary
PROPORCJA MIESZANIA OBJĘTOŚCIOWO	3:1
PROPORCJA MIESZANIA WAGOWO	9:1
% ZAWARTOŚĆ SUBSTANCJI STAŁYCH OBJĘTOŚCIOWO	100
ŻYWOTNOŚĆ MIESZANINY W 25°C / MIN	45
OBJĘTOŚĆ WŁAŚCIWA CC/KG	473
SKURCZ PODCZAS UTWARDZANIA CM/CM	0,0006
CIĘŻAR WŁAŚCIWY	2,11
ODPORNOŚĆ TEMPERATUROWA	Na sucho 121°C
WYDAJNOŚĆ	946 cm ² /kg przy 5 mm
TWARDOŚĆ PO UTWARDZENIU / SHORE D	85 D
WYTRZYMAŁOŚĆ DIELEKTRYCZNA KV/MM	1,17
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ŚCINANIE / MPA	19,3
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ŚCISKANIE MPA	70
WSPÓŁCZYNNIK ROZSZERZALNOŚCI CIEPLNEJ X10 ⁻⁶ CM/CM/°C	68,4
GRUBOŚĆ WARSTWY / MM	W zależności od potrzeb
CZAS UTWARDZANIA FUNKCJONALNEGO /GODZINY	16
CZAS, PO KTÓRYM MOŻNA NAKŁADAĆ KOLEJNĄ WARSTWĘ / MINUTY	4
LEPKOŚĆ PO ZMIESZANIU /CPS (TAM, GDZIE MA TO ZASTOSOWANIE)	15-25 000

**ODPORNOŚĆ CHEMICZNA - 7 DNI UTWARDZANIA W TEMPERATURZE POKOJOWEJ (30 DNI)
- TESTOWANIE WYKONANE W FORMIE ZANURZENIA 30 DNI W TEMP. 21°C**

	SŁABE	DOSTATECZNE	BARDZO DOBRE	DOSKONAŁE
AMONIAK			•	
OLEJ DO CIĘCIA			•	
ALKOHOL IZOPROPYLOWY	•			
BENZYNA (BEZOŁOWIOWA)			•	
KWAS SOLNY 37%			•	
METYLOETYLOKETON (MEK)	•			
CHLOREK METYLENU			•	
PODCHLORYN SODU 5% (WYBIELACZ)			•	
WODOROTLENEK SODU 50%			•	
KWAS SIARKOWY 98%			•	
KSYLEN		•		

Doskonałe = +/- 1% zmiany wagi, Bardzo dobre = +/- 1-10% zmiany wagi, Dostateczne = +/- 10-20% zmiany wagi, Słabe = > 20% zmiany wagi

INFORMACJE DOTYCZĄCE STOSOWANIA
UTWARDZANIE

Sekcja Devcon Epoxy o grubości 12,7 mm stwardnieje po 4 godzinach w temp. 21°C. Materiał ten będzie w pełni utwardzony po 16 godzinach. Rzeczywisty czas utwardzania jest zależny od użytej ilości oraz temperatury podczas wykonywania naprawy.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Przygotowanie powierzchni jest konieczne dla poprawnej aplikacji. Należy uwzględnić poniższe procedury:

- wszystkie powierzchnie muszą być suche, czyste i chropowate.
- Jeżeli powierzchnia jest zanieczyszczona olejem lub tłustą, użyć preparatu Devcon Fast Cleaner 2000 /Cleaner Blend 300 w celu jej odtłuszczenia.
- Usunąć wszelkie farby, rdzę i brud z powierzchni poprzez piaskowanie lub zastosowanie innych technik mechanicznych.
- Naprawy aluminium: Utlenianie powierzchni aluminium będzie redukowało przyczepność epoksydu do powierzchni. Ta warstwa musi zostać usunięta przed naprawą powierzchni za pomocą środków mechanicznych takich jak piaskowanie lub środków chemicznych.
- Zapewnić „profil” na powierzchni metalowej poprzez zmatowienie tej powierzchni. Najlepiej robić to poprzez piaskowanie (ziarnistość 8-40), lub poprzez szlifowanie kołem zgrubnym lub tarczą ścierną. Tarcza ścierna może być użyta pod warunkiem, że zostanie odsłonięty biały metal. Nie wykonywać szpachlowania uzupełniającego materiałów epoksydowych. Materiał epoksydowy musi być ‘zamknięty’ poprzez określone krawędzie i dobry profil 3 - 5 mil.
- Metal, który miał kontakt z wodą morską lub innymi roztworami soli, powinien zostać wypięskowany i wyczyszczony wodą pod wysokim ciśnieniem oraz pozostawiony na noc, aby wszelkie sole mogły wyjść z tego metalu na powierzchnię. Może być wymagane powtórne czyszczenie w celu usunięcia wszystkich rozpuszczalnych soli. Należy wykonać test skażenia chlorem przez aplikację jakiegokolwiek epoksydu. Maksymalna ilość soli rozpuszczalnych pozostałych na podłożu nie powinna przekraczać 40 p.p.m. (cząstek na milion).
- Po każdej operacji szlifowania należy wykonać czyszczenie chemiczne przy pomocy produktu Devcon Fast Cleaner

/ Cleaner Blend 300. Pozwoli to usunąć wszystkie pozostałości po piaskowaniu, piasek, olej, smar, pył i inne obce substancje.

- W przypadku niskich temperatur zalecane jest podgrzanie obszaru naprawy do 38°-43°C tuż przed nałożeniem jakiegokolwiek epoksydu z wypełnieniem metalowym Devcon. Procedura ta pozwala usunąć wilgoć, zanieczyszczenia lub rozpuszczalniki i pomaga epoksydowi osiągnąć maksymalną przyczepność do podłoża.
- Zawsze starać się dokonać naprawy jak najszybciej po oczyszczeniu podłoża, aby zapobiec utlenianiu lub korozji nalotowej. Jeżeli nie jest to możliwe, zastosowanie podkładu FL-10 Primer pozwoli zabezpieczyć powierzchnie metalu przed korozją nalotową.

MIESZANIE

Dodać utwardzacz do żywicy. Dokładnie wymieszać za pomocą szpatułki lub podobnego narzędzia aż do uzyskania jednorodnej konsystencji bez smug. Mieszanie powinno trwać około 4 minuty. Zwrócić uwagę, aby wymieszać materiał ze spodu i boków pojemnika.

**STOSOWANIE
TWORZENIE FORM**

- Przed wszystkim zapewnić odpowiednie przygotowanie powierzchni i powlec całe „pudełko” preparatem Devcon Release Agent. Pozostawić do wyschnięcia na 10 minut. Nałożyć drugą warstwę i pozostawić na wyschnięcia na 10 minut.
- Teraz za pomocą małego pędzla nałożyć cienką warstwę wymieszanego produktu na całej powierzchni. Pozwala to pozbyć się wszelkich „pęcherzy powietrza” w procesie utwardzania.
- Następnie wlać ciecz do „pudełka”. Zalecane jest pochycenie „pudełka” lekko na bok podczas nalewania, aby powietrze mogło łatwo uciec i aby nie powstały żadne „dziury” w produkcie końcowym.
- Z formy należy wyjąć, gdy produkt utwardzi się w temperaturze pokojowej.

Uwaga: Podgrzanie formy do temperatury 43oC zapewni lepszy przepływ cieczy i zredukuje ilość uwięzionego powietrza.

ITW PERFORMANCE POLYMERS

OKRES MAGAZYNOWANIA I PRZECHOWYWANIE

Okres magazynowania wynosi 3 lata od daty produkcji, jeżeli produkt jest przechowywany w temperaturze pokojowej (22°C) w oryginalnym opakowaniu

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Przed użyciem tego produktu zapoznać się z Kartami charakterystyki, gdzie znajdują się pełne informacje dotyczące bezpieczeństwa i postępowania z produktem.

GWARANCJA

ITW Performance Polymers wymieni każdy materiał, który okazał się wadliwy. Ponieważ przechowywanie, postępowanie z materiałem i aplikacja tego materiału są poza naszą kontrolą, nie ponosimy odpowiedzialności za uzyskane rezultaty.

ZRZECZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI

Wszystkie informacje zawarte w tej karcie technicznej są oparte na testach laboratoryjnych i nie są przeznaczone do celów projektowych.

ITW Performance Polymers nie składa żadnych oświadczeń ani gwarancji dotyczących tych danych.

Aby uzyskać informacje o produktach, odwiedź www.devconeurope.com, a w celu uzyskania pomocy technicznej zadzwoń pod numer +353 61 771 500.