



## TEKNISKT DATABLAD – DFENSE BLOK FAST CURE

Reviderat: 05/2018

### PRODUKTINFORMATION

#### LAGERNUMMER:

**FÖRPACKNINGSTORLEK:** 9 lbs  
(4,1 kg)

#### BESKRIVNING

Epoxihartssystem fyllt med keramiska pärlor av aluminiumoxid och med enastående nötningsbeständighet för krävande driftförhållanden. Fast Cure medger att processutrustningen återtas i drift efter så kort tid som 2 timmar.

#### REKOMMENDERADE TILLÄMPNINGAR

- Reparationer på hanteringssystem för aska samt skrubbrar
- Förebygger slitage på metallytor som exponeras mot allvarlig nötning och erosion såsom rännen och gjutsilar
- Icke sviktande sammansättning
- Skyddar flänsar och krökar
- Fodrar kärl och trattar

### PRODUKTDATA

#### TYPISKA FYSISKA EGENSKAPER

FÄRG	Grå
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VOLYM	Harts 2: härdare 1
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VIKT	Harts 2: härdare 1
VOLYM-% FASTA ÄMNINGEN	100
ARBETSTID VID 25 °C/MINUTER	15
SPECIFIK VOLYM ML/KG	500
HÄRDNINGSKRYMPNING CM/CM	0,0008
SPECIFIK VIKT	2,00
TEMPERATURBESTÄNDIGHET/°C	Torrt 150 °C vått 60 °C
TÄCKNING	1000 cm <sup>2</sup> /kg @ 5 mm
HÄRDNINGSHÅRDHET/SHORE D	80
DIELEKTRISK KONSTANT	45
ADHESIV DRAGSKJUVNING/MPA	19
TRYCKHÅLLFASTHET MPA	49
VÄRMEUTVIDGNINGSKOEFFICIENT X10 <sup>-6</sup> CM/CM/°C	33
TJOCKLEK PER BELÄGGNING/MM	Efter behov
HÄRDNINGSTID	10 timmar
FUNKTIONELL HÄRDNINGSTID/TIMMAR	2–3 timmar
OMBELÄGGNINGSTID/TIMMAR	1–1,5 timmar
BLANDNINGSVISKOSITET/CPS	Tixotrop gel

**KEMISK BESTÄNDIGHET – 7 DAGARS HÄRDNING I RUMSTEMPERATUR (30 DAGAR)  
– TESTNING UTFÖRD MED 30 DAGARS IMMERSION VID 21 °C**

	DÅLIG	ACCEPTABEL	MYCKET GOD	UTMÄRKT
AMMONIAK				•
1,1,1-TRIKLORETYLEN			•	
METANOL	•			
BENSIN (BLYFRI)		•		
SALTSYRA 10 %			•	
METYLETYLKETON (MEK)	•			
FOSFORSYRA 10 %		•		
SALPETERSYRA 10 %		•		
NATRIUMHYDROXID 50 %				•
SVAVELSYRA 10 %			•	
TOLUEN				•
TRINATRIUMFOSFAT			•	

Utmärkt +/- 1 % viktändring, mycket god +/- 1–10 % viktändring, acceptabel = +/- 10–20 % viktändring, dålig = > 20 % viktändring

**INFORMATION OM APPLICERING**
**HÄRDNING**

Ett 5 mm tjockt lager av DFense Blok Fast Cure härdar på 2–3 timmar vid 25 °C. Materialet är helt härdat efter 10 timmar. Den faktiska härdningstiden för epoxi bestäms av den massa som används och miljöförhållandena vid tidpunkten för reparationen.

**YTFÖRBEHANDLING**

Korrekt ytförbehandling är väsentlig för en lyckad applicering. Följande procedurer ska tas i beaktande:

- Alla ytor måste vara torra och rena samt ha en lämplig profil för att underlätta bindning till substratet.
- Använd Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300 för avfettning av ytan ifall den är oljig eller fet.
- Avlägsna all befintlig färg, rost eller annan förorening från ytan genom slipblästring eller annan mekanisk teknik. Ytterligare hänvisningar kan göras till handboken Devcon Metal filled.
- Aluminiumreparationer: Oxidering på aluminiumytor sänker vidhäftningen för en epoxi till en yta. Denna film måste avlägsnas innan ytan repareras, med mekaniska metoder som kornblästring, slipning eller kemiska metoder.
- Ge metallytan en "profil" genom att rugga upp ytan. Detta görs helst med kornblästring (kornighet 8–40 mesh) eller genom slipning med ett grövre hjul eller slipande skivdyna. En slipskiva kan användas förutsatt att vitmetall framträder. "Fjäderkanta" inte epoximaterial. Epoximaterial måste "låsas in" av markerade kanter och en god 3-5 mil (76–127 µm) profil.
- Metall som varit i kontakt med havsvatten eller andra saltlösningar ska kornblästras och blästras med högtrycksvatten och lämnas över natten för att låta eventuella salter i metallen

"svettas ut" till ytan. Upprepad blästring kan bli nödvändig för att "svetta ut" alla lösliga salter. Ett test med avseende på klorkontaminering ska utföras före eventuell epoxiapplicering. Den maximala mängden lösliga salter som återstår på substratet ska inte vara större än 40 ppm (delar per miljon).

- Kemisk rengöring med Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300 ska åtfölja all förbehandling med slipning. Detta bidrar till att avlägsna alla spår av sandblästring, korn, olja, damm eller andra främmande ämnen.
- Under kalla arbetsförhållanden rekommenderas uppvärmning av reparationsområdet till 38 °C–43 °C omedelbart innan någon Devcon-epoxi appliceras. Denna procedur torkar bort all fukt, kontaminering eller lösningsmedel och hjälper epoxin att uppnå maximal vidhäftning till substratet.
- Försök alltid att utföra reparationen så snart som möjligt efter rengöring av substratet för att undvika oxidering eller flamrostning. Om detta inte är genomförbart kan en allmän applicering av FL-10 Primer skydda metallytor från flamrostning.

**YTTERLIGARE INFORMATION OM YTFÖRBEHANDLING**

Om slipblästring inte är möjlig och expanderad metall inte kan svetsas på plats är ytvättningsmedel väsentligt där maximal vidhäftning till substratet erfordras. Detta ska appliceras vid 250 till 500 mikrometer varefter DFense Blok Fast Cure omedelbart kan appliceras.

För överbyggnad av stora mellanrum eller hål är det viktigt att placera en fiberglaskiva, expanderad metall eller andra lämpliga mekaniska fästmedel tvärs över ytan innan DFense Blok Fast Cure appliceras.

### BLANDNING

Tillsätt härdaren till hartset och blanda sedan noggrant med en lämplig blandningspaddel eller lämplig jiffyblandare. Blanda så att materialet sprids ordentligt från toppen till botten av behållaren tills det är homogent.

### APPLICERING

Sprid ut materialet över den preparerade ytan med en spackelspade eller spatel och pressa in det hårt i alla sprickor och tomrum för att säkerställa maximal ytkontakt och undvika luftfickor.

En film på minst 5 mm och upp till 15 mm kan appliceras i en beläggning och om det behövs även på vertikala ytor utan sviktning. Om en beläggning på mer än 15 mm behövs är det viktigt att först låta beläggningen härda delvis tills den är så fast att den följande beläggningen kan appliceras.

För applicering över huvudet är det möjligt att bygga upp 10 mm i en beläggning, och om det behövs mer är det viktigt att låta den härda tills den är fast inför ytterligare appliceringar.

### HÅLLBARHETSTID OCH FÖRVARING

En hållbarhetstid på 3 år från tillverkningsdatum kan förväntas vid förvaring i rumstemperatur (22 °C) i originalförpackningen.

### FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRD

Se säkerhetsdatabladet (MSDS) för fullständig säkerhets- och hanteringsinformation innan denna produkt används.

### GARANTI

ITW Performance Polymers ersätter allt material som visar sig vara defekt.

Eftersom förvaring, hantering och applicering av detta material ligger utanför vår kontroll kan vi inte acceptera något ansvar för de resultat som uppnås.

### FRISKRIVNING

All information på detta datablad bygger på laboratorietestning och är inte avsedd för designändamål. ITW Performance Polymers gör inte några som helst utfästelser eller garantier avseende dessa data.

Besök [www.devconeurope.com](http://www.devconeurope.com) för produktinformation eller ring +353 61 771 500 för teknisk hjälp.