



TEKNISKT DATABLAD – PLASTIC STEEL PUTTY (A) DET URSPRUNGLIGA METALLFYLLEDA EPOXISPACKLET

Reviderat: 05/2018

BESTÄLLNINGSPÅSÄTTNING

LAGERNUMMER: 10112

FÖRPACKNINGSGRÖD: 500g

LAGERNUMMER: 10115

FÖRPACKNINGSGRÖD: 1kg

LAGERNUMMER: 10117

FÖRPACKNINGSGRÖD: 10kg

BESKRIVNING

Det ursprungliga metallfyllda epoxispaketet för ekonomiskt, tillförlitligt underhålls- och reparationsarbete.

REKOMMENDERADE TILLÄMPNINGAR

- Reparerar sprickor och brott i utrustning, maskiner eller gjutningar
- Lappar och återuppbygger blåsor eller gropar i gjutningar
- Återuppbygger sliten utrustning, pumpar och ventilhus
- Restaurerar lagertappar och lagerbanor

PRODUKTDATA

TYPISKA FYSISKA EGENSKAPER

FÄRG	Grå
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VOLYM	2,5:1
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VIKT	9:1
VOLYM-% FASTA ÄMNER	100
ARBETSTID VID 25 °C/MINUTER	45
SPECIFIK VOLYM ML/KG	429
HÄRDNINGSKRYMPNING CM/CM	0,0006
SPECIFIK VIKT	2,33
TEMPERATURBESTÄNDIGHET	Torr 121 °C
TÄCKNING	858 cm ² /kg @ 5 mm
HÄRDNINGSHÅRDHET/SHORE D	85 D
SPÄNNINGSHÅLLFASTHET KV/MM	1,18
ADHESIV DRAGSKJUVNING/MPA	19
TRYCKHÅLLFASTHET MPA	57
VÄRMEUTVIDGNINGSKOEFFICIENT X10 ⁻⁶ CM/CM/°C	86,4
TJOCKLEK PER BELÄGGNING/MM	Efter behov
FUNKTIONELL HÄRDNINGSTID/TIMMAR	16
OMBELÄGGNINGSTID/MINUTER	4
BLANDNINGSVISKOSITET/CPS (OM TILLÄMPLIGT)	Spackel

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

	DÅLIG	ACCEPTABEL	MYCKET GOD	UTMÄRKT
AMMONIAK			•	
SKÄROLJA			•	
ISOPROPYLALKOHOL	•			
BENSIN (BLYFRI)			•	
SALTSYRA 37 %			•	
METYLETYLKETON (MEK)	•			
METYLENKLORID			•	
NATRIUMHYPOKLORIT 5 % (BLEKMEDEL)			•	
NATRIUMHYDROXID 50 %			•	
SVAVELSYRA 98 %			•	
XYLEN		•		

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

INFORMATION OM APPLICERING
HÄRDNING

Ett 12,7 mm tjockt lager av Devcon Plastic Steel Putty härdar på 4 timmar vid 21 °C. Materialet är helt härdat efter 16 timmar varefter materialet kan bearbetas, borras i eller målas. Den faktiska härdningstiden för epoxi bestäms av den massa som används och rumstemperaturen vid tidpunkten för reparationen.

YTFÖRBEHANDLING

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

- Alla ytor måste vara torra, rena och sträva.
- Använd MEK eller liknande lösningsmedel för att avfetta substratyten ifall den är oljig eller fet.
- Avlägsna all rost och smuts från ytan genom slipblästring eller annan mekanisk teknik.
- Aluminiumreparationer: Oxidering av aluminiumytor försämrar vidhäftningen av en epoxi till en yta. Denna film måste avlägsnas innan ytan repareras, med mekaniska metoder som kornblästring 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 75–125 mikrometers 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. Ett borsttest eller liknande kan användas för att utvärdera saltnivån. Den maximala mängden lösliga salter som återstår på substratet ska inte vara större än 40 ppm (delar per miljon).
- Kemisk rengöring med MEK eller liknande lösningsmedel ska åtföljas av förbehandling med slipning. Detta bidrar till att avlägsna alla spår av sandblästring, korn, olja, damm eller andra främmande ämnen.

- Under kalla arbetsförhållanden kan optimal applicering uppnås genom uppvärmning av reparationsområdet till ~40 °C omedelbart innan någon av Devcons metallfyllda epoxier 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 metalltytor från flamrostning.

BLANDNING

Plastic Steel Putty (A) är sammansatt för att vara en kompakt blandning som lätt kan appliceras över huvudet och på vertikala ytor utan att rinna eller svikta. För satserna på 500 g och 1 kg tömmer man ut hartset och härdaren på ett blandningsbord och blandar med en spatel. Blanda inte i behållarna. För satsen på 10 kg tillsätter man härdaren till hartset och blandar med en T-formad mixer eller en jiffyblandare modell ES ansluten till en propellerborr. Blanda materialet genom att energiskt förflytta mixern upp och ned tills en jämn blandning har uppnåtts. När materialet är blandat, sprid ut massan på ett lämpligt område före användningen för att undvika en snabb exoterm reaktion och tillhörande reducering av arbetstid.

APPLICERING

För bästa möjliga resultat ska produkten förvaras och appliceras vid rumstemperatur. Plastic Steel Putty (A) kan appliceras vid temperaturer mellan 13 °C och 52 °C. Sprid ut spacklet över den förbehandlade ytan med en spackelspade. Tryck hårt för att säkerställa maximal ytkontakt och undvika lufffickor. Använd fiberglas, plåt eller ståltrådsnät för att överbrygga stora mellanrum eller hål.

HÅLLBARHETSTID OCH FÖRVARING

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

FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRD

Se säkerhetsdatablad (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 för produktinformation eller ring +353 61 771 500 för teknisk hjälp.