



TEKNISKT DATABLAD – TITANIUM PUTTY HÖGPRESTERANDE LEGERINGSFÖRSTÄRKT EPOXISPACKEL

Reviderat: 09/2018

BESTÄLLNINGSPÅSÄTTNING

LAGERNUMMER: 10761

FÖRPACKNINGSGRÖDLEK: 500 g

LAGERNUMMER: 10765

FÖRPACKNINGSGRÖDLEK: 1 kg

BESKRIVNING

Högpresterande legeringsförstärkt epoxispackel, konstruerat för precisionsreparationer på kritisk spänningsbärande utrustning. Används för att skydda nya eller reparerade ytor från kavitation, erosion och korrosion.

REKOMMENDERADE TILLÄMPNINGAR

- Reparation av slitna pumpar, repade axlar och hydraulkolvar
- Återuppbyggnad av slitringsar, pumphjul, fjärils- och slidventiler samt tubplåtar
- Skydd av slitplåtar
- Förebyggande av kavitation på kondensvattenlådor
- Reparation av kilspår
- Renovering av lagerhus
- Nivellering och stöttning av kritisk utrustning

PRODUKTDATA

TYPISKA FYSISKA EGENSKAPER

FÄRG	Grå
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VOLYM	3,1:1
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VIKT	4,3:1
VOLYM-% FASTA ÄMNER	100
ARBETSTID VID 25 °C/MINUTER	20
SPECIFIK VOLYM ML/KG	424
HÄRDNINGSKRYMPNING CM/CM	0,001
SPECIFIK VIKT	2,36
TEMPERATURBESTÄNDIGHET	Torr 177 °C Vått 65 °C
TÄCKNING	848cm ² /kg @ 5 mm
HÄRDNINGSHÅRDHET/SHORE D	87 D
SPÄNNINGSHÅLLFASTHET KV/MM	2,2
ADHESIV DRAGSKJUVNING/MPA	14
TRYCKHÅLLFASTHET MPA	105
VÄRMEUTVIDGNINGSKOEFFICIENT X10 ⁻⁶ CM/CM/°C	40
TJOCKLEK PER BELÄGGNING/MM	Efter behov
FUNKTIONELL HÄRDNINGSTID/TIMMAR	16
OMBELÄGGNINGSTID/TIMMAR	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 12,5 mm tjockt lager av Titanium Putty härdar på cirka 4 timmar vid 21 °C. Den funktionella härdningstiden kan förkortas genom härdning vid förhöjd temperatur, till exempel 3 timmar vid 65 °C. Uppvärmningen kan ske med en värmelåda, värmelampor eller andra värmekällor. Exponera aldrig detta system mot en öppen låga.

YTFÖRBEHANDLING

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

- Alla ytor måste vara torra, rena och sträva.
- Använd Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300 för avfettning av ytan 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 en slipskiva. 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 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 metallytor från flamrostning.

Observera: Stora ytor eller utrustning som utsatts för värmechock, slag eller ihållande vibration ska få expanderad metall häftsvetsad på ytan. Den expanderade metallen ska vara avtorkad med lösningsmedel, kornblästrad och avtorkad med lösningsmedel igen för att få bort olja, fett och damm. Den expanderade metallen ska lyftas minst 1,6 mm från ytan för att garantera att Titanium Putty kommer in mellan och under den expanderade metallen.

BLANDNING

Titanium Putty är sammansatt för att vara en kompakt blandning som lätt kan appliceras över huvudet och på vertikala ytor utan att rinna eller svikta. Tillsätt härdaren till hartset och blanda noggrant på ett blandningsbord med en spatel. Blanda inte i behållarna.

APPLICERING

För bästa möjliga resultat ska produkten förvaras och appliceras vid rumstemperatur. Titanium Putty kan appliceras vid temperaturer mellan 15 °C och 32 °C. När temperaturerna ligger under 25 °C är härdnings- och arbetstiden längre, och över rumstemperatur är härdnings- och arbetstiden kortare. Med hjälp av en spackelspade, murslev eller spatel ska ett mycket tunt skikt appliceras för att "våta genom" ytan för att nå 100 % kontakt och uppbyggnad av ytterligare tjocklek. Fortsätt sedan med att bygga upp en önskad tjocklek. Titanium Putty kan spridas ut till en slät finish med vatten eller genom att värma upp slevan med en blåslampa och lätt badda över det ohärdade slitsystemet.

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.