



TEKNISKT DATABLAD – WEAR RESISTANT EPOXY PUTTY (WR-2)

Reviderat: 05/2018

PRODUKTINFORMATION

LAGERNUMMER: 11411

FÖRPACKNINGSTORLEK: 500 g

BESKRIVNING

Slätt, rostfritt keramikfyllt epoxispackel som används för reparation och återuppbyggnad av metalliska kontaktytor med låg friktion som maskinskenor och flänsar.

REKOMMENDERADE

TILLÄMPNINGAR

- Reparationer i trånga utrymmen där det behövs en lättflytande epoxi
- Fäster vid stål, järn, aluminium, mässing, brons, betong och vissa plaster
- Förebygger slitage på metallytor som exponeras mot nötning och erosion som ventiler och pumpar
- Idealiskt för reparation av spårgejder
- Skyddar flänsar och krökar
- Inklädnad av pumpar och slitytor

PRODUKTDATA

TYPISKA FYSISKA EGENSKAPER

FÄRG	Mörkgrå
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VOLYM	4:1
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VIKT	9:1
VOLYM-% FASTA ÄMNEN	100
ARBETSTID VID 25 °C/MINUTER	60
SPECIFIK VOLYM ML/KG	570
HÄRDNINGSKRYMPNING CM/CM	0,0005
SPECIFIK VIKT	1,75
TEMPERATURBESTÄNDIGHET/°C	Torr 121 °C
TÄCKNING	1140 cm ² /kg @ 5 mm
HÄRDNINGSHÅRDHET/SHORE D	85 D
SPÄNNINGSHÅLLFASTHET KV/MM	15,7
ADHESIV DRAGSKJUVNING MPA	18
TRYCKHÅLLFASTHET MPA	68
VÄRMEUTVIDGNINGSKOEFFICIENT X10 ⁻⁶ CM/CM/°C	57,6
TJOCKLEK PER BELÄGGNING/MM	Efter behov
FUNKTIONELL HÄRDNINGSTID/TIMMAR	16
OMBELÄGGNINGSTID/TIMMAR	4
BLANDNINGSVISKOSITET/CPS (OM TILLÄMPLIGT)	Spackel

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

	DÅLIG	ACCEPTABEL	MYCKET GOD	UTMÄRKT
AMMONIAK			•	
SKÄROLJA			•	
ISOPROPYLALKOHOL	•			
BENSIN (BLYFRI)			•	
SALTSYRA 10 %		•		
METYLETYLKETON (MEK)	•			
METYLENKLORID	•			
NATRIUMHYPOKLORIT 5 % (BLEKMEDEL)			•	
NATRIUMHYDROXID 10 %			•	
SVAVELSYRA 10 %		•		
XYLEN		•		

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

INFORMATION OM APPLICERING

HÄRDNING

Ett 12,7mm tjockt lager av Devcon Epoxy härdar på 4 timmar vid 21 °C. Materialet är helt härdat efter 16 timmar. Den faktiska härdningstiden för epoxi bestäms av den massa som används och temperaturen 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, aceton, IPA eller liknande för att avfetta 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 slipblästring eller kemiska metoder.
- Skapa en ytprofil på metallytan genom att rugga upp ytan. Detta görs helst med kornblästring (kornighet 8–40 mesh) eller genom slipning med ett grövre hjul eller slipande framtråder. En slipskiva kan användas förutsatt att vitmetall 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. Den maximala mängden lösliga salter som återstår på substratet ska inte vara större än 40 ppm (delar per miljon).
- Kemisk rengöring med MEK, aceton, IPA eller liknande 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 30 °C–40 °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.

BLANDNING

Wear Resistant Epoxy 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

Sprid epoxi över den förbehandlade ytan med en spackelspade eller liknande verktyg. Pressa in materialet hårt i alla sprickor och tomrum för att säkerställa maximal ytkontakt och undvika luftfickor.

HÅLLBARHETSTID OCH FÖRVARING

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

FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRD

Se säkerhetsdatabladerna (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.