



## TEKNISKT DATABLAD – WEAR RESISTANT LIQUID (WR)

Reviderat: 05/2018

### PRODUKTINFORMATION

**LAGERNUMMER:** 11211

**FÖRPACKNINGSTORLEK:** 500 g

### BESKRIVNING

Keramikfylld epoxivätska för gjutningar där exceptionell hållbarhet krävs.

### REKOMMENDERADE

#### TILLÄMPNINGAR

- Idealisk för att skapa former för användning med slipande material
- För att skydda och återuppbygga angränsande metalliska slitytor
- Skyddar metall från bimetallisk korrosion
- Utmärkt för reparation av spårgejder

### 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	50
SPECIFIK VOLYM ML/KG	570
HÄRDNINGSKRYMPNING CM/CM	0,0005
SPECIFIK VIKT	1,75
TEMPERATURBESTÄNDIGHET/°C	Torr 121 °C
TÄCKNING	1140 cm <sup>2</sup> /kg @ 5 mm
HÄRDNINGSHÅRDHET/SHORE D	85 D
SPÄNNINGSHÅLLFASTHET KV/MM	16
ADHESIV DRAGSKJUVNING MPA	17,8
TRYCKHÅLLFASTHET MPA	67,9
VÄRMEUTVIDGNINGSKOEFFICIENT X10 <sup>-6</sup> CM/CM/°C	ej tillämpligt
TJOCKLEK PER BELÄGGNING/MM	Efter behov
FUNKTIONELL HÄRDNINGSTID/TIMMAR	16
OMBELÄGGNINGSTID/TIMMAR	4
BLANDNINGSVISKOSITET/CPS (OM TILLÄMPLIGT)	15–25000

**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 mm tjockt lager av Devcon Epoxy härdar på 4 timmar vid 22 °C. Materialet är helt härdat efter 16 timmar.

**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 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. Epoximaterial måste "åsas 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. 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**

Tillsätt härdare till hartset. Blanda ordentligt med en spatel eller liknande verktyg i cirka 4 minuter för att få en jämn konsistens utan ränder. Se till att blanda materialet från behållarens botten och sidor. 10 kg-behållare packas med en långsam härdare. Arbetstiden är 75 minuter.

**APPLICERING**

Borsta ett tunt skikt på den förbehandlade ytan och håll sedan material i en fin ström för att undvika bubblor. Håll Wear Resistant Liquid från ena änden, låt luft evakueras och låt materialet fylla alla tomrum.

**HÅLLBARHETSTID OCH FÖRVARING**

Devcon epoxibindningsmedel ska förvaras på en sval, torr plats när de under en längre tid inte används. En hållbarhetstid på 3 år från tillverkningsdatum kan förväntas vid förvaring i rumstemperatur 22 °C i originalförpackningen.

**FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRD**

Se de passande säkerhetsdatabladerna 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.