

Brushable Ceramic in Blau oder Rot

Beschreibung:	Ein streichbares, leistungsstarkes, keramikgefülltes Epoxidharz zum Abdichten, Schützen und Reparieren von Oberflächen, die der Erosion ausgesetzt sind. Korrosion und Verschleiß.																																																												
Verwendungszweck:	Industrielle Verwendung: Schützen Sie Pumpengehäuse, Laufradschaufeln, Schieber, Wasserkästen und Lüfterschaufeln; bauen Sie Wärmetauscher um, Rohrböden und andere Wasserzirkulationsgeräte; Deckschicht auf reparierten Oberflächen; Versiegelung und Schutz neuer Geräte Erosion und Korrosion ausgesetzt																																																												
Merkmale:	<p>Ausgezeichnete chemische Beständigkeit Temperaturbeständigkeit bis 350°F (177°C) Leicht aufzutragen mit kurzborstigem Pinsel oder Rolle Selbstnivellierende Flüssigkeit mit niedriger Viskosität Streichbares Keramikrot (nicht Blau) ist für den Einsatz in Fleisch- und Geflügelabriken zugelassen.</p>																																																												
Einschränkungen:	Die Eignung des Produkts wird vom Endbenutzer für seine Anwendung und seinen Prozess bestimmt.																																																												
Typisch Physikalisch Eigenschaften:	<p>Technische Daten sind lediglich als repräsentativ oder typisch anzusehen und dürfen nicht zu Spezifikationszwecken verwendet werden.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Ausgehärtet 7 Tage bei 75°F (24°C)</th> <th>Typische Werte</th> <th>Standardtests</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Klebstoff-Zugscherfestigkeit</td> <td>13,8 MPa (2.000 psi)</td> <td>Klebstoff-Zugscherfestigkeit ASTM D 1002</td> </tr> <tr> <td>Pinselschichtdicke</td> <td>10–20 mil (0,254–0,58 mm)</td> <td>Druckfestigkeit ASTM D 695</td> </tr> <tr> <td>Wärmeausdehnungskoeffizient (x10⁻⁶)</td> <td>27,5 Zoll/Zoll°F(49,5 cm/cm²°C)</td> <td>WAK ASTM D 696</td> </tr> <tr> <td>Druckfestigkeit</td> <td>91 MPa (13.200 psi)</td> <td>Aushärtungsschrumpfung ASTM D 2566</td> </tr> <tr> <td>Abdeckung (0,015 Zoll / 0,38 mm)</td> <td>1,56 m²/kg (7,6 ft²/lb)</td> <td>Dielektrizitätskonstante ASTM D 150</td> </tr> <tr> <td>Härte nach Aushärtung</td> <td>86 D</td> <td>Biegefestigkeit ASTM D 790</td> </tr> <tr> <td>Ausgehärtetes Schrumpfen</td> <td>0,0020 Zoll/Zoll (0,0020 cm/cm)</td> <td>Shore-D-Härte ASTM D 2240</td> </tr> <tr> <td>Dielektrizitätskonstante</td> <td>3,87 bei 1 MHz</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Biegefestigkeit</td> <td>55 MPa (8.000 psi)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Beständigkeit gegen Salzsprühnebel</td> <td>5.000 Stunden</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Feststoffe nach Volumen</td> <td>100%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Spezifisches Volumen</td> <td>16,5 in³/lb (0,596 cm³/g)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Temperaturbeständigkeit</td> <td>Nass: 302°F (150°C), Trocken 350°F (177°C)</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Unausgehärtete Eigenschaften bei 72°F (23°C)</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Farbe</td> <td>Blau oder Rot</td> </tr> <tr> <td>Hart Trocken</td> <td>6 Stunden</td> </tr> <tr> <td>Mischverhältnis nach Volumen</td> <td>3,4:1</td> </tr> <tr> <td>Mischungsverhältnis nach Gewicht</td> <td>5,6:1</td> </tr> <tr> <td>Gemischte Viskosität</td> <td>32.000 Punkte</td> </tr> <tr> <td>Topfzeit</td> <td>40 Minuten</td> </tr> <tr> <td>Überstreichbarkeit</td> <td>1-6 Std.</td> </tr> <tr> <td>Dichte</td> <td>12,77 Pfund/Gallone (1,53 g/cm³)</td> </tr> </tbody> </table>	Ausgehärtet 7 Tage bei 75°F (24°C)	Typische Werte	Standardtests	Klebstoff-Zugscherfestigkeit	13,8 MPa (2.000 psi)	Klebstoff-Zugscherfestigkeit ASTM D 1002	Pinselschichtdicke	10–20 mil (0,254–0,58 mm)	Druckfestigkeit ASTM D 695	Wärmeausdehnungskoeffizient (x10 ⁻⁶)	27,5 Zoll/Zoll°F(49,5 cm/cm ² °C)	WAK ASTM D 696	Druckfestigkeit	91 MPa (13.200 psi)	Aushärtungsschrumpfung ASTM D 2566	Abdeckung (0,015 Zoll / 0,38 mm)	1,56 m ² /kg (7,6 ft ² /lb)	Dielektrizitätskonstante ASTM D 150	Härte nach Aushärtung	86 D	Biegefestigkeit ASTM D 790	Ausgehärtetes Schrumpfen	0,0020 Zoll/Zoll (0,0020 cm/cm)	Shore-D-Härte ASTM D 2240	Dielektrizitätskonstante	3,87 bei 1 MHz		Biegefestigkeit	55 MPa (8.000 psi)		Beständigkeit gegen Salzsprühnebel	5.000 Stunden		Feststoffe nach Volumen	100%		Spezifisches Volumen	16,5 in ³ /lb (0,596 cm ³ /g)		Temperaturbeständigkeit	Nass: 302°F (150°C), Trocken 350°F (177°C)		Unausgehärtete Eigenschaften bei 72°F (23°C)		Farbe	Blau oder Rot	Hart Trocken	6 Stunden	Mischverhältnis nach Volumen	3,4:1	Mischungsverhältnis nach Gewicht	5,6:1	Gemischte Viskosität	32.000 Punkte	Topfzeit	40 Minuten	Überstreichbarkeit	1-6 Std.	Dichte	12,77 Pfund/Gallone (1,53 g/cm ³)
Ausgehärtet 7 Tage bei 75°F (24°C)	Typische Werte	Standardtests																																																											
Klebstoff-Zugscherfestigkeit	13,8 MPa (2.000 psi)	Klebstoff-Zugscherfestigkeit ASTM D 1002																																																											
Pinselschichtdicke	10–20 mil (0,254–0,58 mm)	Druckfestigkeit ASTM D 695																																																											
Wärmeausdehnungskoeffizient (x10 ⁻⁶)	27,5 Zoll/Zoll°F(49,5 cm/cm ² °C)	WAK ASTM D 696																																																											
Druckfestigkeit	91 MPa (13.200 psi)	Aushärtungsschrumpfung ASTM D 2566																																																											
Abdeckung (0,015 Zoll / 0,38 mm)	1,56 m ² /kg (7,6 ft ² /lb)	Dielektrizitätskonstante ASTM D 150																																																											
Härte nach Aushärtung	86 D	Biegefestigkeit ASTM D 790																																																											
Ausgehärtetes Schrumpfen	0,0020 Zoll/Zoll (0,0020 cm/cm)	Shore-D-Härte ASTM D 2240																																																											
Dielektrizitätskonstante	3,87 bei 1 MHz																																																												
Biegefestigkeit	55 MPa (8.000 psi)																																																												
Beständigkeit gegen Salzsprühnebel	5.000 Stunden																																																												
Feststoffe nach Volumen	100%																																																												
Spezifisches Volumen	16,5 in ³ /lb (0,596 cm ³ /g)																																																												
Temperaturbeständigkeit	Nass: 302°F (150°C), Trocken 350°F (177°C)																																																												
Unausgehärtete Eigenschaften bei 72°F (23°C)																																																													
Farbe	Blau oder Rot																																																												
Hart Trocken	6 Stunden																																																												
Mischverhältnis nach Volumen	3,4:1																																																												
Mischungsverhältnis nach Gewicht	5,6:1																																																												
Gemischte Viskosität	32.000 Punkte																																																												
Topfzeit	40 Minuten																																																												
Überstreichbarkeit	1-6 Std.																																																												
Dichte	12,77 Pfund/Gallone (1,53 g/cm ³)																																																												
Oberfläche Vorbereitung:	<ol style="list-style-type: none"> Reinigen Sie die Oberfläche gründlich mit Devcon® Cleaner Blend 300 oder einem geeigneten Lösungsmittelreiniger, z. B. Aceton, MEK, zum Entfernen von Öl, Fett und Schmutz. Strahlfläche mindestens nach ISO 8501 SA 2½ (Sehr gründliches Strahlreinigen) und/oder SSPC-SP 10 (Near White Metal). Wenn Sandstrahlen nicht möglich ist, kann die Oberfläche gemäß SSPC-SP 3 vorbereitet werden, bis mindestens „Zustand A“ erreicht ist. Die erforderliche Oberflächenprofiltiefe beträgt 3–5 Mil (75–125 µm). <p>Notiz: Bei Metallen, die mit Seewasser oder anderen Salzlösungen in Berührung gekommen sind, den Bereich sandstrahlen und mit Hochdruckwasser abstrahlen. über Nacht stehen lassen, damit alle Salze im Metall an die Oberfläche „schwitzen“. Wiederholen Sie das Strahlen, um alle löslichen Salze „auszuschwitzen“. Es wird empfohlen, dass die Salzverunreinigung 20 mg/m² (2 µg/cm²) nicht überschreitet.</p> <ol style="list-style-type: none"> Reinigen Sie die Oberfläche erneut mit Devcon® Cleaner Blend 300 oder einem geeigneten rückstandsfreien Lösungsmittelreiniger, z. B. Aceton oder MEK. Um sämtliche Spuren von Öl, Fett, Staub oder anderen Fremdstoffen vom Untergrund zu entfernen. Der Staubkontaminationsgrad sollte vor dem Auftragen der Beschichtung gemäß ISO 8502-3 den Wert 2 nicht überschreiten. Oberfläche schnellstmöglich ausbessern, um eventuelle Veränderungen oder Oberflächenverunreinigungen zu beseitigen. <p>ARBEITSBEDINGUNGEN: Die ideale Anwendungstemperatur liegt zwischen 13 und 32 °C (55 °F bis 90 °F). Bei kalten Arbeitsbedingungen direkt Reparaturbereich auf 100-110°F (38-43°C) vor dem Auftragen des Epoxids und Halten dieser Temperatur während der Produkthärtung um Feuchtigkeit, Verunreinigungen oder Lösungsmittel zu entfernen und maximale Leistungseigenschaften zu erreichen. Es wird nicht empfohlen, das Produkt anzuwenden, wenn die Temperatur des Untergrunds weniger als 5°F (3°C) über dem Taupunkt liegt, oder die relative Luftfeuchtigkeit liegt über 85 %.</p>																																																												
Mischen Anweisungen:	<p>--- Es wird dringend empfohlen, ganze Einheiten zu mischen, da die Verhältnisse bereits abgemessen sind. ---</p> <ol style="list-style-type: none"> Härter zum Harz hinzufügen Mit einem Spatel oder einem ähnlichen Werkzeug gründlich mischen (kontinuierlich Material von den Seiten und dem Boden des Behälters abkratzen) bis eine gleichmäßige, streifenfreie Konsistenz erreicht ist. 																																																												
Anwendung Anweisungen:	<p>Es wird empfohlen, streichbare Keramik in zwei Schichten von jeweils 12–20 Mil (300–500 µm) aufzutragen. Um sicherzustellen, dass die Oberfläche vollständig bedeckt ist und keine Löcher oder Hohlräume aufweist. Es wird empfohlen, nach der Anwendung der zweiten Beschichtung sollte die Oberfläche überprüft werden, um sicherzustellen, dass sie frei von Hohlräumen und Lücken ist, liegt es innerhalb des Überlackierfensters, kann es leicht durch Auftragen einer zusätzlichen Schicht auf den fehlerhaften Bereich repariert werden.</p> <p>INSPEKTIONEN UND REPARATUREN Brushable Ceramic ist innerhalb von 6 Stunden hart trocken und sollte dann auf Nadellöcher und Hohlräume überprüft werden. Befolgen Sie NACE SP0188, um die Beschichtungskontinuität mithilfe eines geeigneten Holiday-Detektors mit einer Spannung sicherzustellen, die 4 V/µm nicht überschreiten sollte. Für Ausbesserungen und Reparaturen außerhalb des Überlackierfensters empfiehlt sich die Reaktivierung der Lackoberfläche mit einem Rückfallfläche von 1 Zoll (2,5 cm) Durchmesser durch Sweep-Strahlen oder Schleifen, um eine glanzfreie Oberfläche zu erzeugen und mit einem Profil von 1–1,5 mils (25–40 µm).</p> <p>FÜR GRÖßERE DICKE Verwenden Sie Brushable Ceramic als Beschichtung in Kombination mit Ceramic Repair Putty. Für eine optimale Abnutzung und Haftung maximal Die Dicke sollte 40 mils nicht überschreiten.</p>																																																												

FÜR ANWENDUNGEN MIT ± 70 °F (21 °C)

Das Auftragen von Epoxidharz bei Temperaturen unter 21 °C verlängert die Aushärtungszeit und die Topfzeit. Umgekehrt über 21 °C (70 °F) verkürzen die Funktionsaushärtung und die Topfzeit.

Lagerung: Haltbarkeit 3 Jahre ab Herstellung. Siehe Verpackungsetikett. Bei Raumtemperatur (21 °C) lagern.

Konformitäten: Brushable Ceramic Red ist für den Einsatz in Fleisch- und Geflügelbetrieben zugelassen.

Chemisch Widerstand: Chemische Beständigkeit nachgewiesen durch 7-tägige Aushärtung bei Raumtemperatur (30 Tage Eintauchen) bei 300°F (150°C)

Benzol	Exzellent	Natriumhydroxid 10%	Exzellent
Benzin (bleifrei)	Exzellent	Natriumhydroxid 50%	Sehr gut
Salzsäure 10%	Sehr gut	Natriumhypochlorit 10%	Exzellent
Kerosin	Exzellent	Schwefelsäure 10%	Exzellent
Lösungsbenzin	Exzellent	Schwefelsäure 50%	Gerecht
Salpetersäure 50 %	Arm	Toluol	Exzellent
Phosphorsäure 10%	Gerecht	Xylol	Exzellent
Kaliumhydroxid 40%	Sehr gut	Rohöl	Exzellent

Vorsichtsmaßnahmen: **NUR FÜR DEN INDUSTRIELLEN GEBRAUCH:** Bitte beachten Sie die entsprechenden **S** Sicherheit **Data S** Lesen Sie sich die Packungsbeilage durch, bevor Sie dieses Produkt verwenden.

Garantie: ITW Performance Polymers ersetzt alle Materialien, die sich als fehlerhaft erweisen. Da die Lagerung, Handhabung und Anwendung dieser Materialien außerhalb unserer Kontrolle liegen, können wir für die erzielten Ergebnisse keine Haftung übernehmen.

Befehl**Information:**

EMEA
11762 - Blau 500g
11763 - Blau 5Kg
11752 - Rot 500g

USA
11765 - Blau 2lb
11767 - Blau 12lb
11760 - Rot 2lb

Kontakte:

www.itwpp.com
 ITW Performance Polymers (EMEA)
 Bay 150, Shannon Industrial Estate
 Shannon, County Clare, Irland V14 DF82
 TEL: +353 61 771 500
 FAX: +353 61 471 285
 E-Mail: customerservice.shannon@itwpp.com

ITW Performance Polymers (USA)
 30 Endicott Street
 Danvers, MA 01923 USA
 TEL: 855 489 7262
 FAX: 987 774 0516
 E-Mail: info@itwpp.com

Haftungsausschluss:

Produktverwendung: Die hierin enthaltenen Informationen basieren auf Tests, die nach bestem Wissen und Gewissen durchgeführt wurden und von denen ITW PP Die Richtigkeit oder Vollständigkeit dieser Informationen wird nicht garantiert. Viele Faktoren außerhalb der Kontrolle von ITW PP und überzeugt ist, dass sie zuverlässig sind. ausschließlich im Wissen und unter der Kontrolle des Benutzers stehende Dinge können die Nutzung und Leistung eines ITW PP-Produkts in einem bestimmte Anwendung. Angesichts der Vielfalt von Einflussfaktoren auf die Leistung sind die hier aufgeführten Daten kein Ersatz Endbenutzertests. Es liegt in der alleinigen Verantwortung des Endbenutzers, jedes ITW PP-Produkt zu bewerten und festzustellen, ob es ist für einen bestimmten Zweck geeignet und passt zum Design, zur Produktion und zur Endanwendung des Benutzers.

Gewährleistungsausschluss: Für die hier beschriebenen Materialien und Testergebnisse gibt es keine Garantien. über die Beschreibung auf der Vorderseite hinausgehen. ITW PP übernimmt keine weiteren ausdrücklichen oder stillschweigenden Garantien, einschließlich, aber nicht beschränkt auf jegliche implizite Garantie der Marktgängigkeit oder Eignung für einen bestimmten Zweck. Da die Die Verwendung der hierin beschriebenen beinhaltet viele Variablen in den Methoden der Anwendung, des Designs, der Handhabung und/oder der Verwendung, die Der Benutzer übernimmt durch die Annahme und Verwendung dieser Materialien die volle Verantwortung für das Endergebnis. ITW PP übernimmt keine anderweitig haftbar gemacht werden für Verluste oder Schäden, gleich ob direkte, indirekte, spezielle, zufällige oder Folgeschäden, unabhängig von die geltend gemachte Rechtslehre, einschließlich Fahrlässigkeit, Garantie oder verschuldensunabhängiger Haftung.