

Devcon Wear Guard 300RTC

Beschreibung:	Bei Wear Guard 300RTC handelt es sich um ein mit Aluminiumoxid-Keramikperlen gefülltes Novalac-Epoxid-System mit revolutionärer Verschleiß- und Abriebbeständigkeit. Dank seiner Formel übertrifft Wear Guard 300RTC die Haltbarkeit herkömmlicher Abrieb- und Verschleißschutzprodukte bei Weitem und kann auch bei Hochtemperaturanwendungen von bis zu 150°C (300°F) in Nass- und Trockenräumen eine hervorragende Leistungsfähigkeit vorweisen.
Bestimmungsgemäße Verwendung:	Industrieeinsatz: Reparatur und Schutz von Flotationsbecken, Wäschern, Entschungsanlagen, Rohrbögen, Sieben und Rutschen; Rekonturieren von Schneidemaschinen, Behältern, Trichtern, Bunkern, Abscheidern, Rütteltischen; Schutz von Absauganlagen, Rutschen, Wäschern, Gehäuselüftern, Brechern und Zerkleinerern
Eigenschaften:	Aushärtung bei Raumtemperatur, hohe Anwendungstemperaturen von bis zu 150°C (300°F), kann mit der Kelle auf glatte Oberflächen aufgetragen werden. Hervorragende Verschleißfestigkeit und Flexibilität, Konturgebung durch Handformung möglich, mit Wasser kann die Endbehandlung der Oberfläche verbessert werden, bevor das Produkt voll ausgehärtet ist. Eine vollständige Aushärtung kann im Ofen bei 100°C (212°F) über 2 Stunden hinweg erreicht werden.
Einschränkungen:	Die Eignung des Produktes für die gewünschte Anwendung und das beabsichtigte Verfahren ist vom Endnutzer zu überprüfen.

Die technischen Daten sollten nur als repräsentativ oder typisch angesehen und nicht für Spezifikationszwecke verwendet werden.

Typische physikalische Eigenschaften:

7-tägige Aushärtung bei 24°C (75°F)	Typische Werte	Standardversuche
Zugscherfestigkeit	600 psi bei 107°C (225°F)	Härte nach Aushärtung/Shore D nach ASTM D 2240
Farbe	Blau/blaugrün bei Erwärmung	Biegefestigkeit nach ASTM D 790
Deckung/lb	5.2 ft.lb/Zoll (2)	Biegefestigkeit nach ASTM D 790
Druckfestigkeit	12.500 psi	Dielektrizitätskonstante nach ASTM D 150
Härte nach Aushärtung	82 Shore D	Wärmeausdehnungskoeffizient nach ASTM D 696
Biegefestigkeit	2,54 mm (0,10 Zoll)	Zugscherfestigkeit nach ASTM D 1002
Biegefestigkeit	5.000 psi	Abreißkraft nach ASTM D 4541
Funktionsfestigkeit	8-10 Stunden	Abriebwiderstand (Taber Abraser) nach ASTM D 4060
Endfestigkeit	16 Stunden	*ASTM 4060 – Rad-Typ H-18 bei 1.000 Zyklen
Mischungsverhältnis nach Volumen	2:1	
Mischungsverhältnis nach Gewicht	2:1	
Mischviskosität	Topfzeit 32.000 cPs bei 24°C (75°F)	
Topfzeit	50-70 min.	
Abreißkraft	3.000 psi (21 Mpa)	
Festkörperanteil nach Volumen	100	
Zwischentrocknungszeit	4-6 Stunden	
Spezifisches Gewicht	2,2 g/cc	
Nassabriebbeständigkeit	3,3 mm/Woche bei 1.000 U/min.	
Abriebwiderstand (Taber Abraser) (mg/1.000 Zyklen)	12	
Dielektrizitätskonstante	3.3	
Wärmeausdehnungskoeffizient	43,6 ppm/°C	
Temperaturbeständigkeit	Nass: 300°F; trocken: >150°C (300°F)	
Tropfverhalten	Tropffrei bis 6,4 mm (0,25 Zoll)	

Vorbereitung der Oberfläche:

1. Die Oberfläche mit Devcon® Cleaner Blend 300 gründlich reinigen, um alle Öle, Fette und Verschmutzungen zu entfernen.
 2. Die Oberfläche mit einer Körnung von 8-40 Mesh abstrahlen oder mit einer groben Schleifscheibe oder einem groben Schleifteller schleifen, um eine größere Oberfläche für eine bessere Haftung zu schaffen (Vorsicht: Ein Schleifteller kann nur dann verwendet werden, wenn Weißmetall sichtbar wird). Das gewünschte Profil beträgt 3-5 µm (0,08-0,13 mm), einschließlich ausgeprägter Kanten (Epoxidharz nicht „zuschärfen“).
- Anmerkung: Metall, das mit Meerwasser oder anderen Salzlösungen in Kontakt gekommen ist, sollte zunächst mit einem Strahlmittel und anschließend mit Wasser (unter Hochdruck) gestrahlt und dann über Nacht ruhen gelassen werden, damit das Metall alle Salze über die Oberfläche „ausschwitzen“ kann. Das Strahlen wiederholen, um alle löslichen Salze zu entfernen. Eine Prüfung auf Chloridkontamination durchführen, um den Salzgehalt zu bestimmen (sollte nicht mehr als 40 ppm betragen).
3. Die Oberfläche erneut mit Devcon® Cleaner Blend 300RTC reinigen, um alle Öl-, Fett- und Staubreste sowie Strahlmittelrückstände zu entfernen.
 4. Die Oberfläche so schnell wie möglich instand setzen, um Veränderungen oder Oberflächenverunreinigungen zu vermeiden.
- ARBEITSBEDINGUNGEN: Die ideale Anwendungstemperatur liegt zwischen 13°C und 32°C (55°F und 90°F). Bei Kälte den Reparaturbereich vor dem Auftragen von Epoxidharz direkt auf 38-43°C (100°F-110°F) erwärmen und während der Produktaushärtung auf dieser Temperatur halten, um Feuchtigkeit, Verunreinigungen oder Lösungsmittel auszutrocknen und die höchste Leistungsfähigkeit zu erzielen.

Mischanleitung:

---- Es wird dringend empfohlen, die gesamten Einheiten zu mischen, da das Mischungsverhältnis vorab abgemessen wurde. ----

1. Härter zum Harz geben.
2. Gründlich mit einem Schraubenzieher oder einem ähnlichen Werkzeug durchmischen (dabei laufend die an den Seitenwänden und dem Boden des Behälters verbleibende Masse abschaben), bis eine gleichmäßige, streifenfreie Konsistenz erreicht ist.

GROSSFORMATE: (Eimer à 11,4 kg, 13,6 kg, 22,7 kg (25 lb, 30 lb, 50 lb)): Die Masse mit einem T-förmigen Rührwerk oder einem Rührquirl mit Propeller (z. B. Jiffy Mixer, Modell ES) mithilfe einer Bohrmaschine durchmischen. Die Spachtelmasse durch Auf- und Abwärtsbewegungen von Rührwerk/Rührquirl gründlich durchmischen, bis Harz und Härter eine einheitliche Masse bilden.

Anleitung zum Auftragen:

Die Mischung mit einer Mindestdicke von 6,4 mm (0,25 Zoll) auf den Reparaturbereich auftragen. Die Masse gründlich in das Trägermaterial einarbeiten, um einen maximalen Oberflächenkontakt zu gewährleisten. Wear Guard 300RTC ist nach 16 Stunden vollständig ausgehärtet, zu diesem Zeitpunkt kann das Material bearbeitet, gebohrt oder überstrichen werden.

ZUR ÜBERBRÜCKUNG GROSSER SPALTEN ODER LÖCHER

Vor dem Auftragen der Masse Glasfasermatten, Streckmetall oder mechanische Verbinder auf den Reparaturbereich auflegen.

FÜR VERTIKALE OBERFLÄCHENANWENDUNGEN

Wear Guard 300RTC kann mit einer Kelle bis zu 12,7 mm (1/2 Zoll) dick aufgetragen werden, ohne zu tropfen.

FÜR ANWENDUNGEN BEI ± 21°C

Das Auftragen von Epoxidharz bei Temperaturen unter 21°C (70°F) verlängert die Topfzeit und die Zeit bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit. Im Gegenzug verkürzt das Auftragen der Masse bei Temperaturen über 70°F (21°C) die Topfzeit und die Zeit bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit.

Lagerung:

Bei Raumtemperatur lagern, 21°C (70°F).

Konformität:

Keine

Chemikalienbeständigkeit:

Die Chemikalienbeständigkeit wird auf der Grundlage einer 7-tägigen Aushärtung bei Raumtemperatur (30-tägige Eintauchzeit) bei 24°C (75°F) berechnet.

Essigsäure (verdünnt) 10%	Schlecht
Schneidöl	Ausgezeichnet
Benzin, unverbleit	Ausgezeichnet
Salzsäure 36%	Ausgezeichnet
Methanol	Schlecht
Butanon	Schlecht
Methylenchlorid	Schlecht
Salpetersäure 10%	Gut

Salpetersäure 50%	Ausgezeichnet
Phosphorsäure 50%	Ausgezeichnet
Kaliumhydroxid 40 %	Sehr gut
Natriumhydroxid 40%	Ausgezeichnet
Natriumhypochlorit	Ausgezeichnet
Schwefelsäure 10%	Ausgezeichnet
Schwefelsäure 50 %	Ausgezeichnet
Toluol	Ausgezeichnet

Vorsichtsmaßnahmen:

NUR FÜR DEN INDUSTRIELLEN GEBRAUCH: Bitte lesen Sie vor der Verwendung dieses Produktes das jeweilige Sicherheitsdatenblatt (SDB) durch.

Garantie:

ITW Performance Polymers ersetzt alle mangelhaften Materialien. Da sich Lagerung, Handhabung und Anwendung dieses Produktes unserer Kontrolle entziehen, können wir keine Haftung für die erzielten Ergebnisse übernehmen.

Bestellinformation:

Artikelnummer **Verpackungsgröße**
11430 30 lb

Kontakt:

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 (Amerika)
30 Endicott Street
Danvers, MA 01923 USA
Tel.: 855 489 7262
Fax: 978 774 0516
E-Mail: info@itwpp.com

Haftungsausschluss:

Produktverwendung: Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen beruhen auf Tests, die nach bestem Wissen und Gewissen durchgeführt wurden und die ITW PP für verlässlich hält. Eine Garantie für die Genauigkeit oder Vollständigkeit dieser Informationen wird dabei allerdings nicht übernommen. Die Verwendung und Leistung eines Produktes von ITW PP in einer bestimmten Anwendung ist von vielen Faktoren abhängig, die sich der Kontrolle von ITW PP entziehen und allein dem Benutzer bekannt sind und von diesem kontrolliert werden können. Da die Produktleistung von vielen verschiedenen Faktoren beeinflusst werden kann, ersetzen die hier aufgeführten Daten nicht die eigene Prüfung durch den Endnutzer. Allein der Endnutzer ist dafür verantwortlich, die Eignung eines Produktes von ITW PP für einen bestimmten Zweck und für das Design, die Produktion und finale Anwendung durch den Benutzer zu beurteilen.

Garantierausschluss: Für die in diesem Dokument beschriebenen Materialien und Prüfergebnisse wird keine Garantie übernommen, die über die Beschreibung auf der Vorderseite hinausgeht. ITW PP gibt keine weiteren ausdrücklichen oder stillschweigenden Garantien, insbesondere keine stillschweigende Garantie in Hinblick auf die Marktgängigkeit oder Eignung für einen bestimmten Zweck. Da die Verwendung der in diesem Dokument beschriebenen Materialien vielen Variablen in Hinblick auf die Methoden der Anwendung, des Designs, der Handhabung und/oder der Verwendung unterliegt, übernimmt der Benutzer mit der Annahme und Verwendung dieser Materialien die volle Verantwortung für das Endergebnis. ITW PP haftet unabhängig vom geltend gemachten Recht nicht für unmittelbare, mittelbare, spezielle, beiläufige oder als Folge entstandene Verluste und Schäden, einschließlich Fahrlässigkeit, Gewährleistungs- oder Gefährdungshaftung.