

Devcon Wear Guard 300RTC

Opis: Wear Guard 300RTC jest rewolucyjną mieszanką epoksydową Novalac z wypełnieniem z kulek ceramicznych glinokowych odporną na zużycie i ścieranie. Wear Guard 300RTC został opracowany, aby znacznie przewyższać tradycyjne produkty zabezpieczające przed zużyciem i ścieraniem, zapewniając jednocześnie doskonałą wydajność w mokrych i suchych warunkach gorących do 300°F / 150°C

Przeznaczenie: Użytek przemysłowy: Naprawa i zabezpieczanie zbiorników flotacyjnych, płuczek, systemów transportu popiołu, kolanek rur, ekranów i zsyków; rękaboków rekonturowych, koszy, lejów, bunkrów, separatorów, stołów diestrowych; ochrony wyciągów, zsyków, rynien spustowych, obudów wentylatorów, kruszarek i łamaczy

Właściwości: **Utwardzanie w temperaturze pokojowej, Podwyższona temperatura pracy do 300°F/150°C, Szpachlowalna do gładkiej powierzchni**
Wyjątkowa odporność na zużycie i elastyczność, ręcznie profilowana oraz wykańczana wodą.
Można również piec w piekarniku w temperaturze 212°F / 100°C przez 2 godziny i osiągnąć pełne utwardzenie

Ograniczenia: Przydatność produktu jest określana przez użytkownika końcowego do jego zastosowania i procesu.

Typowe Fizyczne Właściwości: Dane techniczne należy traktować wyłącznie jako reprezentatywne lub typowe i nie należy ich wykorzystywać do celów specyfikacji.

Właściwości:	Utwardzane 7 dni w temp. 75°F (24°C)	Typowe wartości	Testy standardowe
Wytrzymałość na ścinanie		600 psi w temp. 225°F (107°C)	Twardość po związaniu Shore D ASTM D 2240
Kolor		Niebieski/Niebiesko-Zielony po podgrzaniu	Wytrzymałość na zginanie ASTM D 790
Pokrycie/funt.		5,2 ft.lb./in.(2)	Przemieszczenie zginające ASTM D 790
Wytrzymałość na ściskanie		12500 psi	Stała dielektryczna ASTM D 150
Twardość po związaniu		82 Shore D	Współcz. rozszerzalności cieplnej ASTM D 696
Przemieszczenie zginające		0,10 in. (2,54 mm)	Wytrzymałość na ścinanie ASTM D 1002
Wytrzymałość na zginanie		5 000 psi	Przyczepność przy odrywaniu ASTM D 4541
Utwardzenie funkcjonalne		8-10 godz.	Ścieranie Tabera ASTM D 4060
Pełne utwardzanie		16 godz.	* Koło H-18 przy 1000 cyklach
Proporcja mieszania objętościowo		2:1	
Proporcja mieszania wagowo		2:1	
Lepkość po zmieszaniu		32000 cps Żywotność użytkowa w temp. 75°F (24°C)	
Żywotność użytkowa		50-70 min.	
Przyczepność przy odrywaniu		3000 psi (21 Mpa)	
Zawartość substancji stałych objętościowo		100	
Czas, po którym można nakładać kolejną warstwę		4-6 godz.	
Ciężar właściwy		2,2 g/cm3	
Odporność na ścieranie na mokro		0,13 cala/tydz. przy 1000 obr./min	
Ścieranie Tabera (mg/1000 cyklach)		12	
Stała dielektryczna		3.3	
Współczynnik rozszerzalności cieplnej		43,6 ppm/°C	
Odporność na temperaturę		Mokry:300°F; Suchy:> 300°F (150°C)	
Osiadanie		Brak osiadania do 0,25 cala (6,4 mm)	

- Powierzchnia Przygotowanie:**
1. Dokładnie wyczyścić powierzchnię przy użyciu preparatu Devcon® Cleaner Blend 300 w celu usunięcia oleju, smarów i zabrudzeń.
 2. Wypiaskować powierzchnię piaskiem o ziarnistości 8-40 lub wyszlifować kołem zgrubnym lub tarczą ścierną w celu wytworzenia większej powierzchni dla lepszej przyczepności (Uwaga: Tarcza ścierna może być użyta pod warunkiem, że zostanie odsłonięty biały metal).
 Pożądaną profil to 3-5 mil (0,08-0,13 mm), włącznie z uformowanymi krawędziami (nie wykonywać „szpachlowania uzupełniającego” materiałów epoksydowych).
 Uwaga: W przypadku metalu, który ma kontakt z wodą morską lub innymi roztworami soli, powinien on zostać wypiaskowany i wyczyszczony wodą pod wysokim ciśnieniem oraz pozostawiony na noc, aby wszelkie sole mogły wyjść z tego metalu na powierzchnię. Powtórzyć czyszczenie w celu usunięcia wszystkich rozpuszczalnych soli. Wykonać test zanieczyszczenia chlorem w celu określenia stężenia rozpuszczalnych soli (nie powinno przekraczać 40 ppm).
 3. Wyczyścić ponownie powierzchnię preparatem Devcon® Cleaner Blend 300RTC w celu usunięcia wszelkich pozostałości oleju, smarów, pyłu lub innych obcych substancji pozostałych po piaskowaniu.
 4. Wykonać naprawę powierzchni najszybciej jak to możliwe, aby wyeliminować wszelkie zmiany lub zanieczyszczenia powierzchni.

WARUNKI PRACY: Idealna temperatura aplikacji to 55°F do 90°F (13°C do 32°C). W zimnych warunkach pracy bezpośrednio podgrzać obszar naprawy do 100°F-110°F (38-43°C) przed nałożeniem żywicy epoksydowej i utrzymywać w tej temperaturze podczas utwardzania produktu, aby wysuszyć wilgoć, zanieczyszczenia lub rozpuszczalniki, a także uzyskać maksymalne właściwości użytkowe.

Mieszanie Instrukcje: ---- Zalecanie jest jednorazowe mieszanie całych opakowań jednostkowych, ponieważ proporcje są wstępnie odmierzone. ----

1. Dodać utwardzacz do żywicy.
2. Dokładnie wymieszać za pomocą śrubokrętu lub podobnego narzędzia (ciągle zeszkrobując materiał ze ścianek i spodu pojemnika) aż do uzyskania jednorodnej konsystencji bez smug

DUŻE OPAKOWANIA: (wiaderka 25 lb., 30 lb., 50 lb. (11,4 kg, 13,6 kg, 22,7 kg)): Użyć mieszadła w kształcie T lub typu Jiffy Mixer Model ES założonego na wiertarce elektrycznej. Dokładnie wymieszać szpachlówkę energicznie poruszając mieszadłem w górę i w dół aż do uzyskania homogenicznej mieszanki żywicy i utwardzacza.

Aplikacja
Instrukcje: Rozprowadzić wymieszany materiał na obszarze naprawy na minimalną grubość 0,25 cala (6,4 mm). Mocno wcierać w podłoże, aby zapewnić maksymalny kontakt z powierzchnią. Wear Guard 300RTC będzie w pełni utwardzony po 16 godzinach i po tym czasie może on być obrabiany maszynowo, wiercony lub malowany.

W CELU WYPEŁNIENIA DUŻYCH SZCELIN LUB OTWORÓW

Konieczne jest zastosowanie arkusza włókna szklanego, siatki metalowej rozciąganej lub innych odpowiednich mechanicznych środków mocujących na szczelinie lub otworze przed przystąpieniem do aplikacji.

W PRZYPADKU APLIKACJI NA POWIERZCHNIACH PIONOWYCH

Wear Guard 300RTC można nakładać przy użyciu kielni do grubości warstwy 1/2 cala (12,7 mm) bez osiadania.

W PRZYPADKU APLIKACJI W TEMP. ± 70°F

Aplikacja epoksydu w temperaturze poniżej 70°F (21°C) powoduje wydłużenie czasów utwardzania funkcjonalnego i żywotności użytkowej mieszanki.

I odwrotnie, nakładanie w temperaturze powyżej 70°F (21°C) <WT-NEWLINE/> skraca utwardzanie funkcjonalne oraz żywotność użytkową mieszanki.

Przechowywanie: Przechowywać w temperaturze pokojowej 70°F (21°C)

Zgodność: Brak

Chemiczna
Odporność: Odporność chemiczna obliczana jest dla 7 dniowego utwardzania w temp. pokojowej (30 dni zanurzenia) w 75°F (24°C)

Octowy (rozcieńczony) 10%	Słaba
Olej do cięcia	Doskonała
Benzyna, bezołowiowa	Doskonała
Chlorowodorowy 36%	Doskonała
Metanol	Słaba
Metyloetyloketon	Słaba
Chlorek metylenu	Słaba
Azotowy 10%	Dostateczna

Azotowy 50%	Doskonała
Fosforowy 50%	Doskonała
Wodorotlenek potasu 40%	Bardzo dobra
Wodorotlenek sodu 40%	Doskonała
Podchloryn sodu	Doskonała
Siarkowy 10%	Doskonała
Siarkowy 50%	Doskonała
Toluen	Doskonała

Środki ostrożności: **WYŁĄCZNIE DO UŻYTKU PRZEMYSŁOWEGO:** Przed użyciem tego produktu należy zapoznać się z odpowiednią kartą charakterystyki.

Gwarancja: ITW Performance Polymers wymieni każdy materiał, który okazał się wadliwy. Ponieważ przechowywanie, postępowanie z tym materiałem i aplikacja tego materiału jest poza naszą kontrolą, nie ponosimy odpowiedzialności za uzyskane rezultaty.

Zamówienie
Informacja: **Nr art.** **Wielkość opakowania**
11430 30 lb

Dane kontaktowe: www.itwpp.com

ITW Performance Polymers (EMEA)
Bay 150, Shannon Industrial Estate
Shannon, County Clare, Irlandia V14 DF82
TEL.: +353 61 771 500
FAKS: +353 61 471 285
Email: customerservice.shannon@itwpp.com

ITW Performance Polymers (Ameryki)
30 Endicott Street
Danvers, MA 01923 USA
TEL.: 855 489 7262
FAKS: 978 774 0516
Email: info@itwpp.com

Zrzeczenie
odpowiedzialności: **Zastosowanie produktu:** Informacje zawarte w niniejszym dokumencie opierają się na testach w dobrej wierze, które zdaniem ITW PP są wiarygodne, ale nie można zagwarantować dokładności ani kompletności takich informacji. Na zastosowanie oraz skuteczność produktu firmy ITW PP w przypadku określonego wykorzystania może wpłynąć wiele czynników będących poza kontrolą ITW PP, pozostających wyłącznie w zakresie wiedzy i pod kontrolą użytkownika. Biorąc pod uwagę różnorodność czynników wpływających na wydajność, przedstawione tutaj dane nie mają na celu zastąpienia testowania przez użytkowników końcowych. Wyłącznie odpowiedzialność za ocenę dowolnego produktu ITW PP i ustalenie, czy nadaje się on do określonego celu oraz czy nadaje się do projektu, produkcji i końcowego zastosowania przez użytkownika, ponosi użytkownik końcowy.

Wyłączenie gwarancji: W odniesieniu do opisanych w niniejszym dokumencie materiałów oraz wyników przeprowadzonych testów nie udziela się żadnych gwarancji wykraczających poza treść pierwszej strony niniejszego dokumentu. Firma ITW PP nie udziela żadnych innych gwarancji, wyraźnych lub dorozumianych, w tym między innymi dorozumianych gwarancji przydatności handlowej lub przydatności do określonego celu. Ponieważ użycie opisanych tu materiałów wiąże się z wieloma zmiennymi związanymi z metodami aplikacji, konstrukcją, obchodzeniem się i/lub zastosowaniem, użytkownik, poprzez wykorzystywanie tych materiałów akceptuje i bierze na siebie całą odpowiedzialność za wynik końcowy. Firma ITW PP nie ponosi również jakiegokolwiek innej odpowiedzialności za szkody, czy to bezpośrednie, pośrednie, szczególne, przypadkowe czy następne, niezależnie od przyjętej teorii prawa, w tym za zaniedbania, gwarancje lub odpowiedzialność bezpośrednią.