

Devcon Wear Guard 300RTC

Beskrivning:	Wear Guard 300RTC är en revolutionerande slitstark och nötningsbeständig aluminiumoxidhaltig Novolac epoxiförening fylld med keramiska kulor. Wear Guard 300RTC är sammansatt för att avsevärt överträffa traditionella slitstarka och nötningsbeständiga produkter, samtidigt som den ger överlägsen prestanda i våta och torra heta förhållanden upp till 150 °C/300 °F.
Avsedd användning:	Industriell användning: Reparation och skydd av flyttankar, skrubbrar, hanteringssystem för aska, rörböjar, skärmar, och rännor; tätning av flismaskiner, bingar, magasin, bunkrar, separatorer, diesterbord; skydd av avgassystem, rännor, tvättare, fläkthus, krossar och brytare.
Funktioner:	Rumstemperaturhärdande, förhöjda servicetemperaturer upp till 150 °C/300 °F, spackelbar till en slät yta. Enastående slitstyrka och flexibilitet, formbar för hand och slutbehandlas med vatten. Kan även ugnsbakas vid 100 °C/212 °F i 2 timmar för att uppnå en fullständig härdning.
Begränsningar:	Produktens lämplighet avgörs av slutanvändaren för varje tillämpning och process.

Typiska fysiska egenskaper: Tekniska data bör betraktas som representativa eller endast typiska och bör inte användas för specifikationsändamål.

Härdad efter 7 dagar vid 24 °C (75 °F)	Typiska värden	Standardtester
Adhesiv dragskjuvning	600 psi vid 107 °C (225 °F)	Härdad hårdhet Shore D ASTM D 2240
Färg	Blå/blågrön vid upphettning	Böjhållfasthet ASTM D 790
Täckning/lb.	5,2 ft.lb./tum(2)	Böjförskjutning ASTM D 790
Tryckhållfasthet	12 500 psi	Dielektrisk konstant ASTM D 150
Härdad hårdhet	82 Shore D	Värmeutvidgningskoefficient ASTM D 696
Böjförskjutning	2,54 mm (0,10 in.)	Adhesiv dragskjuvning ASTM D 1002
Böjstyvhets	5 000 psi	Vidhäftning till underlaget ASTM D 4541
Funktionell härdningstid	8–10 tim.	Nötningshårdighet ASTM D 4060
Fullständig härdning	16 tim.	*H-18-hjul vid 1 000 cykler
Blandningsförhållande efter volym	2:1	
Blandningsförhållande efter vikt	2:1	
Blandningsviskositet	32 000 cPs brukstid vid 24 °C (75 °F)	
Brukstid	50–70 min.	
Vidhäftning till underlaget	3000 psi (21 MPa)	
Volymprocent fasta ämnen	100	
Ombeläggningstid	4–6 tim.	
Specifik vikt	2,2 g/cc	
Våtnötningsbeständighet	0,13 tum/vecka vid 1 000 varv/min	
Nötningshårdighet (mg/1 000 cykler)	12	
Dielektrisk konstant	3.3	
Termisk expansionskoefficient	43,6 ppm/°C	
Temperaturbeständighet	Våt: 150 °C; torr: >150 °C (300 °F)	
Rinning	Ingen rinning upp till 6,4 mm (0,25 tum)	

- Yt-förberedelser:**
- Rengör ytan noggrant med Devcon® Cleaner Blend 300 för att avlägsna all olja, fett och smuts.
 - Kornblästra ytområdet med korn 8–40 eller slipa med ett grövre hjul eller slipande skivdyna för att skapa ökad yta för bättre vidhäftning (OBS! En slipdyna kan användas förutsatt att vitmetall framträder).
Önskad profil är 0,08–0,13 mm (3–5 mil), inklusive definierade kanter (applicera inte epoxi med "fjäderkant").
 - Observera: Metaller som exponerats för havsvatten eller andra saltlösningar ska kornblästras och blästras med högtrycksvatten och sedan lämnas över natten för att låta eventuella salter i metallen "svettas ut" till ytan. Upprepad blästring för att "svetta ut" alla lösliga salter. Utför ett test av kloridkontaminering för att fastställa lösligt saltinnehåll (får inte överstiga 40 ppm).
 - Rengör ytan igen med Devcon® Cleaner Blend 300RTC för att avlägsna alla spår av olja, fett, damm eller andra främmande ämnen från kornblästringen.
 - Reparera ytan så snart som möjligt för att avlägsna eventuella förändringar eller ytföroreningar.

ARBETSVILLKOR: Idealisk tillämpningstemperatur är 13 till 32 °C (55 till 90 °F). Under kalla arbetsförhållanden ska det värmas direkt på reparationsområdet till 38–43 °C (100–110 °F) före applicering av epoxi. Denna temperatur ska upprätthållas under härdningen av produkten för att torka bort eventuell fukt, föroreningar och lösningsmedel samt för att uppnå maximala prestandaegenskaper.

Blandnings-anvisningar: ---- Det rekommenderas starkt att blanda hela enheter, eftersom blandningsförhållandena är föruppmätta. ----

1. Tillsätt härdare till hartset.
2. Blanda noggrant med skruvmejsel eller liknande verktyg (skrapa kontinuerligt bort material från sidorna och botten av behållaren) tills en enhetlig, strimfri konsistens erhålls.

STORA STORLEKAR: (Hinkar om 11,4 kg, 13,6 kg, 22,7 kg (25 lb., 30 lb., 50 lb.)): Använd en T-formad blandningsspatel eller en Jiffy Mixer Model ES av propellertyp på en elektrisk borr. Blanda noggrant genom att kraftigt röra om med spateln/propellern upp och ned tills en enhetlig blandning av harts och härdare uppnås.

**Applicerings-
anvisningar:**

Fördela det blandade materialet på reparationsområdet med en minsta tjocklek på 6,4 mm (0,25 tum). Arbeta in substratet för att säkerställa maximal ytkontakt. Wear Guard 300RTC är helt härdat efter 16 timmar varefter materialet kan bearbetas, borras i eller målas.

VID ÖVERBRYGGNING AV STORA SPRINGOR ELLER HÅL

Placera glasfiberplatta, sträckmetall eller mekaniska fästansordningar mellan reparationsområdet före applicering.

VID APPLICERING PÅ VERTIKALA YTOR

Wear Guard 300RTC kan spacklas upp till 12,7 mm (1/2") utan att slappa.

VID APPLICERING ÖVER 21 °C

Applisering av epoxi vid temperaturer under 21 °C (70 °F) förlänger den funktionella härdningstiden och brukstiden. Omvänt förkortar applicering vid över 21 °C (70 °F) den funktionella härdningstiden och brukstiden.

Förvaring:

Förvaras i rumstemperatur, 21 °C (70 °F)

**Regel-
efterlevnadskrav:**

Inga

Kemisk

Kemisk beständighet beräknas med en härdning på 7 dagar i rumstemperatur (30 dagars immersion) vid 24 °C (75 °F).

beständighet:

Ättiksyra (förtunning) 10 %	Bristfällig
Skärolja	Utmärkt
Bensin, blyfri	Utmärkt
Saltsyra 36 %	Utmärkt
Metanol	Bristfällig
Metyletylketon	Dålig
Metylenklorid	Bristfällig
Salpetersyra 10 %	Acceptabel

Salpetersyra 50 %	Utmärkt
Fosforsyra 50 %	Utmärkt
Kaliumhydroxid 40 %	Mycket god
Natriumhydroxid 40 %	Utmärkt
Natriumhypoklorit	Utmärkt
Svavelsyra 10 %	Utmärkt
Svavelsyra 50 %	Utmärkt
Toluen	Utmärkt

**Försiktighets-
åtgärder:**

ENDAST FÖR INDUSTRIELLT BRUK: Se lämpligt säkerhetsdatablad (**SDS**) före användning av den här produkten.

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 påta oss något ansvar för de resultat som uppnås.

**Beställnings-
information:**

Art. nr **Förpackningsstorlek**
11430 30 lb

Kontaktuppgifter:

www.itwpp.com

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

ITW Performance Polymers (Amerika)
30 Endicott Street
Danvers, MA 01923 USA
TEL: 855 489 7262
FAX: 978 774 0516
E-post: info@itwpp.com

Friskrivning:

Produktanvändning: Informationen häri baseras på provningar i god tro som ITW PP anser vara tillförlitliga, men vars riktighet eller fullständighet inte kan garanteras. Många faktorer bortom ITW PP:s kontroll och som enbart faller inom användarens kunskap och kontroll kan påverka användningen och prestandan hos en produkt från ITW PP i en viss tillämpning. Givet de många faktorer som påverkar prestanda är informationen häri inte avsedd att ersätta slutanvändarens egen provning. Det är slutanvändarens ansvar att utvärdera eventuella produkter från ITW PP och avgöra om de passar för ett visst ändamål och är lämpliga för användarens upplägg, produktion och slutliga tillämpning.

Garantiundantag: Vad gäller det häri beskrivna materialet och testresultaten ges inga garantier som sträcker sig utöver beskrivningen på framsidan av detta. ITW PP lämnar inga andra garantier, vare sig uttryckliga eller underförstådda, inklusive men inte begränsat till eventuella underförstådda garantier om säljbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål. Eftersom användningen av det häri beskrivna innefattar många variabler i appliceringsmetoder, utformning, hantering och/eller användning, påtar sig användaren hela ansvaret för slutresultatet genom att godta och använda dessa material. ITW PP ska inte på annat sätt hållas ansvarigt för förlust till följd av skador, vare sig direkta, indirekta, särskilda, tillfälliga eller följdsador, oavsett vilken rättslig teori som har hävdats, inklusive vårdslöshet, garanti eller strikt ansvar.