



Korrobond 65 epoxi krossförstärkning sammansättning

Beskrivning: Korrobond 65 (även känd som, Högpreseterande) är en tvåkomponents epoxiförening för krossförstärkning, särskilt utformad för olika gruv- och stembrotstillämpningar. Den används som stöd- och förstärkningsskikt mellan maskindelar och som en dämpare vid slag- och stöbelastningar.

Avsedd användning: Industriell användning: Gruvkrossutrustning

Funktioner: Mycket hög tryckhållfasthet
100 % fast material, minimal krympning
Lätt att blanda och hälla
Etablerat sedan länge OEM
Beprovad eftermarknadsprodukt
Hög slaghållfasthet och motståndskraft

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 varvskjuvningsstyrka	> 354 Kg/m ²	Adhesiv dragskjuvning ASTM D 1002
Adhesiv dragskjuvningsstyrka	>27 MPa/4 000 psi	Draghållfasthet (Epoxies) ASTM D 638
Färg	Ljusgrå	Härdningskrympning ASTM D 2566
Tryckhållfasthet	135 +/-7 Mpa/19 500 +/-1 000 PSI	Tryckhållfasthet ASTM D 695
Härdningskrympning	0,01%	
Densitet	1,78 g.cm ³	
Funktionell härdningstid	8-10 timmar	
Blandningsförhållande efter volym	7 harts; 1 härdare	
Blandningsförhållande efter vikt	13,3 : 1,0	
Blandningsviskositet	> 20 000 CPs	
Pot Life @ 75F	15-20	
Volymprocent fasta ämnen	100	

Yta förberedelser:

1. Rengör ytan noggrant med Devcon® Cleaner Blend 300 för att avlägsna all olja, fett och smuts.

2. 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 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. Upprepade blästring för att "svetta ut" alla lösliga salter. Utför ett test av kloridkontaminering för att fastställa lösligt saltinnehåll (får inte överstiga 40 ppm).

3. Rengör ytan igen med Devcon® Cleaner Blend 300 för att avlägsna alla spår av olja, fett, damm eller andra främmande ämnen från kornblästringen.

4. Reparera ytan så snart som möjligt för att avlägsna eventuella förändringar eller ytföroreningar.

Applicering:

Det rekommenderas att Korrobond 65 förs till en optimal arbetstemperatur på cirka 25 °C/74 °F genom att placeras i ett varmt rum 24 timmar före användning. Vid lägre temperaturer blir materialet mer visköst och således svårt att hälla och vid temperaturer över 30 °C/86 °F förkortas produktens arbetstid. Vid temperaturer under 5 °C/41 °F ska och över 40 °C/104 °F ska gjutning inte utföras.

Före användning ska instruktionerna från tillverkaren av respektive krossmedel konsulteras.

Blandning:	<p>Korrobond 65 levereras som två komponenter, i satsen om 10 kg är dessa vägda på förhand för att eliminera risken för frågor gällande förhållandet. Därför ska dessa satser bara blandas helt och inte delas upp.</p> <p>En lämplig blandningsanordning behövs, t.ex. en lämplig borrh med blandningspaddel. Rör om del A tills den är homogen och tillsätt sedan del B och det slutliga materialets fysikaliska egenskaper.</p>														
Rengöring:	<p>Alla verktyg som används för blandning och applicering av Korrobond 65 ska rengöras i denaturerad sprit omedelbart efter användningen, eftersom Korrobond 65 är svår att få bort när den har härdat.</p>														
Förvaring och hylliv:	<p>En hållbarhetstid på 24 månader från tillverkningsdatum kan förväntas för denna produkt vid förvaring i rumstemperatur (~22 °C/72 °F) i originalförpackningen.</p>														
Försiktighets-åtgärder:	<p>ENDAST FÖR INDUSTRIELLT BRUK: Se lämpligt säkerhetsdatablad (SDS) före användning av den här produkten. Se de passande säkerhetsdatabladerna för fullständig säkerhets- och hanteringsinformation innan denna produkt används.</p>														
Regelefterlevnadskrav:	<p>Inga</p>														
Order information:	<table border="0"> <tr> <td>81065</td> <td>Korrobond 65 10 kg/22 lb Kit</td> </tr> <tr> <td>81070</td> <td>Korrobond 65 20 kg/44 lb Kit</td> </tr> <tr> <td>81065D</td> <td>Korrobond 65 285 kg/628 lb Kit</td> </tr> </table>	81065	Korrobond 65 10 kg/22 lb Kit	81070	Korrobond 65 20 kg/44 lb Kit	81065D	Korrobond 65 285 kg/628 lb Kit								
81065	Korrobond 65 10 kg/22 lb Kit														
81070	Korrobond 65 20 kg/44 lb Kit														
81065D	Korrobond 65 285 kg/628 lb Kit														
Garanti:	<p>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.</p>														
Kontaktuppgifter:	<table border="0"> <tr> <td>www.itwpp.com</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ITW Performance Polymers (EMEA)</td> <td>ITW Performance Polymers (USA)</td> </tr> <tr> <td>Bay 150, Shannon Industrial Estate</td> <td>30 Endicott Street</td> </tr> <tr> <td>Shannon, County Clare, Ireland V14 DF82</td> <td>Danvers, MA 01923 USA</td> </tr> <tr> <td>TEL: +353 61 771 500</td> <td>TEL: 855 489 7262</td> </tr> <tr> <td>FAX: +353 61 471 285</td> <td>FAX: 978 774 0516</td> </tr> <tr> <td>E-post: customerservice.shannon@itwpp.com</td> <td>E-post: info@itwpp.com</td> </tr> </table>	www.itwpp.com		ITW Performance Polymers (EMEA)	ITW Performance Polymers (USA)	Bay 150, Shannon Industrial Estate	30 Endicott Street	Shannon, County Clare, Ireland V14 DF82	Danvers, MA 01923 USA	TEL: +353 61 771 500	TEL: 855 489 7262	FAX: +353 61 471 285	FAX: 978 774 0516	E-post: customerservice.shannon@itwpp.com	E-post: info@itwpp.com
www.itwpp.com															
ITW Performance Polymers (EMEA)	ITW Performance Polymers (USA)														
Bay 150, Shannon Industrial Estate	30 Endicott Street														
Shannon, County Clare, Ireland V14 DF82	Danvers, MA 01923 USA														
TEL: +353 61 771 500	TEL: 855 489 7262														
FAX: +353 61 471 285	FAX: 978 774 0516														
E-post: customerservice.shannon@itwpp.com	E-post: info@itwpp.com														
Friskrivning:	<p>Produktanvändning: Informationen häri baseras på provningar i "god tro" som ITW PP anser vara tillförlitliga, men riktigheten eller fullständigheten av sådan information garanteras inte. 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.</p> <p>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 följdskador, oavsett vilken rättslig teori som har hävdats, inklusive vårdslöshet, garanti eller strikt ansvar.</p>														