

Plastic Steel Putty (A)

Beskrivning:	Ett stålfyllt epoxispackel som härdar vid rumstemperatur och är designat för att fylla, bygga om och limma metallytor.
Avsedd användning:	Industriell användning: Lappning och reparation av områden där svetsning eller hårdlödning skulle vara oönskat eller omöjligt flytbar epoxi behövs; duplicera eller spåra masters; kortsiktiga stansar och formar
Drag:	Appliceras lätt på vertikala ytor Bearbetbar till metallisk finish Bindar till aluminium, betong och många andra metaller Resistent mot kemikalier och de flesta syror, baser, lösningsmedel och alkalier
Begränsningar:	Produktens lämplighet bestäms av slutanvändaren för deras applikation och process. Rekommenderas inte för långvarig exponering för koncentrerade syror eller organiska lösningsmedel

Typisk Fysisk Egenskaper: Tekniska data bör endast anses representativa eller typiska och bör inte användas för specifikationsändamål.

Härdad 7 dagar vid 75°F (24°C)	Typiska värden	Standardtester
Självhäftande dragskjuvnig	2 800 psi (19,3 MPa)	Dielektrisk konstant ASTM D 150
Termisk expansionskoefficient (x10 ⁻⁶)	48 in/in.°F (86,4 cm/cm.°C)	Tryckhållfasthet ASTM D 695
Kompressionsstyrka	8260 psi (57 MPa)	Härdad hårdhet Shore D ASTM D 2240
Härdad krympning	0,0006 tum/tum (cm/cm)	
Dielektrisk konstant	67.5	Härtningskrympning ASTM D 2566
Dielektrisk styrka	30 volt/mil (1,2 kV/mm)	Elasticitetsmodul ASTM D 638
Böjningsstyrka	5600 psi (38,6 MPa)	Coef. av termisk expansion ASTM D 696
Hårdhet	85 Shore D	Självhäftande dragskjuvnig ASTM D 1002
Elasticitetsmodul	8,5 x 10 ⁵ psi (5,9 GPa)	Dielektrisk styrka, volt/mil ASTM D 149
Fasta ämnen i volym	100	Böjhållfasthet ASTM D 790
Temperaturbeständighet	Vått: 120°F (49°C); Torr: 250°F (121°C)	Värmeledningsförmåga ASTM C 177
Värmeledningsförmåga (x10 ⁻³)	1,37 kal/sek.cm.°C	

Ohärdade egenskaper vid 72°F (23°C)

Färg	Grå
Täckning (1/4" / 6,35 mm)	48 in ² /lb (310 cm ² /Kg)
Funktionell kur	16 timmar
Blandningsförhållande efter volym	2,5:1
Blandningsförhållande efter vikt	09:01
Blandad viskositet	Spackla
Pot Life @ 75F	45 min.
Ommålningstid	2-4 timmar.
Densitet	19,45 lb/Gal (2,33 g/cm ³)
Specifik volym	11,9 in ³ /lb (0,43 cm ³ /g)

- Yta Förberedelse:**
1. Rengör ytan noggrant med Devcon® Cleaner Blend 300 eller någon lämplig icke-rester lösningsmedelsrengöringsmedel t.ex. Aceton, MEK för att ta bort all olja, fett och smuts.
 2. Kornblåstringsyta enligt minst ISO 8501 SA 2 ½ (Mycket grundlig blåstring) och eller SSPC-SP 10 (Near White Metal). När sandblåstring inte är möjlig kan ytan förberedas enligt SSPC-SP 3 tills åtminstone "Condition A" har uppnåtts.

Det erforderliga ytprofiljupet är 3-5 mils (75-125 µm).

Notera: För metaller som utsätts för havsvatten eller annan saltlösning, grusblåstra och högtrycksvattenblåstra området och lämna sedan över natten för att låta eventuella salter i metallen "svettas" till ytan. Upprepa blåstring för att "svettas ut" alla lösliga salter. Saltkontamineringsnivån rekommenderas att inte överstiga 20mg/m² (2µg/cm²).

3. Rengör ytan igen med Devcon® Cleaner Blend 300 eller något lämpligt rengöringsmedel som inte finns kvar av lösningsmedel, t.ex. Aceton, MEK. För att avlägsna alla spår av olja, fett, damm eller andra främmande ämnen från underlaget. Dammföroreningsnivån bör inte överstiga nivå 2 före applicering av beläggning i enlighet med ISO 8502-3.
4. Reparera ytan så snart som möjligt för att eliminera eventuella förändringar eller ytföroreningar.

ARBETSFÖRHÅLLANDEN: Idealisk appliceringstemperatur är 55°F till 90°F (13-32°C). Under kalla arbetsförhållanden, direkt reparera området till 100-110°F (38-43°C) före applicering av epoxi och håll den vid denna temperatur under produkthärdningen för att torka bort eventuella fukt, kontaminering eller lösningsmedel, samt för att uppnå maximala prestandaegenskaper.

Det rekommenderas inte att applicera produkten när temperaturen på underlaget är mindre än 5°F (3°C) över daggpunkten, eller så är den relativa luftfuktigheten högre än 85 %.

---- Det rekommenderas starkt att hela enheter blandas, eftersom förhållandena är uppmätta i förväg. ----

- Blandning Instruktioner:**
1. Tillsätt härdare till hartset.
 2. Blanda noggrant med spatel eller liknande verktyg (skrapa kontinuerligt bort materialet från sidorna och botten av behållaren) tills en enhetlig, strimmig konsistens erhålls.
- MELLANSTORLEK (1,2,3 lb. enheter): Placera harts och härdare på en plan engångsyta som kartong, plywood eller plastskiva. Använd en murslev eller ett verktyg med breda blad för att blanda materialet som i steg 2 ovan.
- STORA STORLEKAR: (25 lb., 30 lb., 50 lb. hinkar): Använd en T-formad blandningspaddel eller en propellertyp Jiffy Mixer Model ES på en elektrisk bormaskin. Vik kittet noggrant genom att kraftigt flytta skovel/propellern upp och ner tills en homogen blandning av harts och härdare uppnås.

**Ansökan
Instruktioner:**

Sprid ut blandat material på reparationsområdet och arbeta stadigt in i underlaget för att säkerställa maximal ytkontakt. Plastic Steel Putty härdar helt på 16 timmar, då den kan bearbetas, borras eller målas.

FÖR ATT BRYGGA STORA GRUPP ELLER HÅL

Placera glasfiberplåt, sträckmetall eller mekaniska fästelement mellan reparationsområdet och plaststålspackel före applicering.

FÖR VERTIKAL YTAAPPLIKATION

Titan spackel kan glättas upp till 1/2" tjock utan att hänga. Kemisk nedsänkning är möjlig efter 24 timmar.

FÖR MAXIMALA FYSISKA EGENSKAPER

Härda i rumstemperatur i 2,5 timmar och värmehärda sedan i 4 timmar vid 200°F (93°C).

FÖR ± 70°F (21°C) APPLIKATIONER

Applicera epoxi vid temperaturer under 70°F (21°C) förlänger funktionell härdning och brukstid. Omvänt, applicering över 70°F förkortar funktionell härdning och brukstid.

BEARBETNING:

Låt materialet härda i minst fyra timmar före bearbetning, men vänta inte längre än 24 timmar eftersom materialet kommer att slitas verktygen. Maskin som använder dessa riktlinjer:

- Svarvhastighet: 150 fot/min

- Klipp: Torrt

- Verktyg: Härdmetall toppräfsa 6° (+/-2°) – Sida/Front 8°F (+/-2°)

- Matningshastighet (grov): Körhastighet .020 Grov skärning .020 - .060

- Matningshastighet (finishing): Körhastighet .010 Finish cut .010

- Polering: Använd 400-650 grit smärgelpapper vått. Materialet ska poleras till 25-50 mikrotum.

Lagring:

Hållbarhet 3 år från tillverkning. Se förpackningsetikett. Förvara i rumstemperatur, 70 °F.

Efterlevnad:

Kvalificerar enligt MMM-A-1754 och accepteras för användning i amerikanska kött- och fjäderfäväxter

Kemisk

Motstånd:

Kemisk beständighet beräknas med en 7 dagars rumstemp. härdning (30 dagars nedsänkning) vid 75°F (25°C)

1,1,1-triklorethan	Mycket bra
Ammoniak	Mycket bra
Skärolja	Mycket bra
Bensin (blyfri)	Mycket bra
Saltsyra 10%	Mycket bra
Fotogen	Mycket bra
Metylenklorid	Dålig
Metyletylketon	Dålig

Fosfor 10 %	Mycket bra
Kaliumhydroxid 20%	Mycket bra
Natriumkloridsaltlösning	Mycket bra
Natriumhydroxid 10 %	Mycket bra
Svavelsyra 10%	Mycket bra
Svavelsyra 50%	Dålig
Trinatriumfosfat	Mycket bra
Xylen	Rättvis

Försiktighetsåtgärder:

ENDAST FÖR INDUSTRIELL ANVÄNDNING: Vänligen hänvisa till lämplig Säkerhet Data Sinnan du använder denna produkt.

Garanti:

ITW Performance Polymers kommer att ersätta allt material som visar sig vara defekt. Eftersom lagring, hantering och applicering av detta material ligger utanför vår kontroll, tar vi inget ansvar för de erhållna resultaten.

Beställa

Information:

EMEA

10112 - 500g

10115 - 1 kg

USA

10110 - 1 lb

10120 - 4 lb

Kontakter:

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

Ansvarsfriskrivning:

Produktanvändning: Informationen häri är baserad på god trostestning som ITW PP anser är tillförlitlig, men riktigheten eller fullständigheten av sådan information garanteras inte. Många faktorer utanför ITW PP kontroll och unikt inom användarens kunskap och kontroll kan påverka användningen och prestandan för en ITW PP-produkt i en särskild tillämpning. Med tanke på mångfalden av influencers på prestanda är uppgifterna här inte avsedda att ersätta slutanvändartestning. Det är slutanvändarna ensam ansvarig för att utvärdera någon ITW PP-produkt och avgöra om den är lämplig för ett särskilt ändamål och lämplig för användarens design, produktion och slutliga applikation.

Uteslutning av garantier: När det gäller de här beskrivna materialen och testresultaten finns det inga garantier som sträcker sig utöver beskrivningen på framsidan härav. ITW PP ger inga andra garantier, uttryckliga eller underförstådda, inklusive, men inte begränsat till, någon underförstådd garanti för säljbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål. Sedan användningen av det häri beskrivna involverar många variabler i metoder för applicering, design, hantering och/eller användning när användaren accepterar och använder dessa material, tar han på sig allt ansvar för slutresultatet. ITW PP ska inte i övrigt vara ansvarig för förlust av skador, vare sig de är direkta, indirekta, speciella, tillfälliga eller följdskador, oavsett den juridiska teorin som hävdas, inklusive vårdslöshet, garanti eller strikt ansvar.