



TEKNISKT DATABLAD - WEAR GUARD™ HIGH LOAD

Reviderad: 05/2018

PRODUKTINFORMATION

BESKRIVNING

Aluminiumkeramiskt pärlfyllt epoxisystem med enastående nötningsbeständighet för svåra serviceförhållanden med partiklar större än 3 mm

AVSEDD ANVÄNDNING

För reparation och skydd mot slitage av gasrenare, stoffhanteringssystem, rännor, barktrummor, huggutrustning, cykloner, separatorer, skakbord, skruvar, tråg, fläktar och fläkthus

PRODUKTEGENSKAPER:

- Utmärkt beständighet mot ett brett urval kemikalier.
- Servicetemperaturer upp till 149° C
- Icke-sviktande

BEGRÄNSNINGAR:

Inga

PRODUKTDATA

TYPISKA FYSISKA EGENSKAPER

Tekniska data skall betraktas som representativa eller enbart typiska och skall inte användas för specificeringssyften.

HÄRDAD 7 DAGAR @24 °C	
SKARVVIDHÄFTNINGSFÖRMÅGA /MPa	10.16
VÄRMEUTVIDGNINGSKOEFFICIENT /X10 ⁻⁶ CM/CM/°C	36.5
FÄRG	Grey
KOMPRESSIV STYRKA / MPa	75.84
TÄCKNING / KG	0.0858m ² /Kg @ 5mm
FULL UTHÄRDNING, HÅRDHET / SHORE D	87 D
HÄRDNINGSKRYMPNING / CM/CM	0.0006
DIELEKTRISK KONSTANT / KV/MM	12.9
BÖJHÅLLFASTHET / MPa	49.2
FULL UTHÄRDNING / TIMMAR	16
FUNKTIONELL HÄRDNING / TIM.	6-8
MIXNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VOLYM	Resin 2 : Hardener 1
MIXNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VIKT	Resin 2 : Hardener 1
BLANDAD VISKOSITET / CPS	Icke-sviktande spackel
ARBETSTID @ 20°C / MIN	30
ÖVERLÄGGNINGSTID / TIM.	4-6
FASTA ÄMNEN EFTER VOLYM / %	100
DENSITET / G/CC	2.20
SPECIFIK VOLYM / CC/KG	465
TEMPERATURBESTÄNDIGHET / °C	Wet 60°C Dry 150°C
BROTTSTYRKA / MPa	29

GENOMFÖRDA TESTER

TRYCKHÅLLFASTHET ASTM D 695
FULL UTHÄRDNING SHORE D ASTM D 2240
VÄRMEUTVIDGNINGSKOEFFICIENT ASTM D 696
DIELEKTRISK KONSTANT ASTM D 150
BÖJHÅLLFASTHET ASTM D 790
SKARVVIDHÄFTNINGSFÖRMÅGA ASTM D 1002
HÄRDNINGSKRYMPNING ASTM D 2566
DIELEKTRISK STYRKA, VOLT/MIL ASTM D 149
VÄRMELEDNINGSFÖRMÅGA ASTM C 177
ELASTICITETSMODUL ASTM D 638

**KEMISK RESISTANS - 7 DAGARS HÄRDNING I RUMSTEMPERATUR (30 DAGAR)
- TESTNING UTFÖRD 30 DAGARS IMMERSION VID 21 °C**

	DÅLIG	RIMLIG	MYCKET BRA	UTMÄRKT
AMMONIAK				•
1,1,1 -TRIKLORETYLEN			•	
BENSEN			•	
BENSIN (OBLYAD)				•
SALTSYRA 10 %			•	
METANOL	•			
METYLETYLKETON	•			
METYLENKLORID	•			
SALPETER 10 %		•		
FOSFORHALTIG 10 %		•		
KALIUMHYDROXID 40 %				•
NATRIUMHYDROXID 50 %				•
SVAVEL 10 %			•	
TOLUEN				•
TRINATRIUMFOSFAT			•	

Utmärkt = +/- 1 % viktändring, Mycket bra = +/- 1-10 % viktändring, Rimlig = +/- 10-20 % viktändring, Dålig = > 20 % viktändring

YTFÖRBEREDELSE

1. Rengör ytan ordentligt med Devcon® Cleaner Blend 300 för att ta bort all olja, fett och smuts.

2. Sandblästra ytan med 8-40 mesh blästermedel eller slipa till rätt ytprofil (Varning: En slipskiva kan endast användas under förutsättning att vit metall frigörs. Önskad profil är 3-5 mil, inklusive definierade kanter ("fjäderkanta inte" epoxi).

Obs! Metaller som exponerats för havsvatten eller andra saltlösningar skall sandblästras och blästras med högtrycksvatten samt lämnas över natten för att låta eventuella salter i metallen "svettas" på ytan. Upprepa blästring för att "svetta ut" alla lösningsbara salter. Genomför saltkontamineringstest för att bestämma innehåll av lösningsbart salt (får inte vara mer än 40 ppm).

3. Rengör ytan på nytt med Devcon® Cleaner Blend 300 för att ta bort alla spår av olja, fett, damm eller andra främmande substanser från blästringen.

4. Reparera ytan så fort som möjligt för att eliminera eventuella ändringar eller ytkontaminanter.

ARBETSFÖRHÅLLANDEN: Ideal appliceringstemperatur är 12° C till 32° C. Under kalla arbetsförhållanden, värm direkt upp reparationsområdet till 38 - 43° C innan applicering av epoxi och upprätthåll denna temperatur under produkt-härdning för att torka bort eventuell fukt, kontaminering eller lösningar likväl som att uppnå maximala prestandaegenskaper.

BLANDNINGSANVISNINGAR:

Vi rekommenderar starkt att fulla enheter blandas, eftersom förhållanden är mätta i förväg. —

1. Tillsätt härdare till bas.

2. Blanda grundligt med skruvmejsel eller liknande verktyg (skrapa kontinuerligt bort material från sidor och botten på beållaren) tills en jämn konsistens utan ränder har uppnåtts.

MELLANSTORLEKAR (1-, 2-, 3-halvkilosenheter): Placera bas och härdare på en platt engångsyta som exempelvis en kartong-, plywood- eller plastyta. Använd en murslev eller bredbladigt verktyg för att blanda materialet som i steg 2 ovan.

STORA STORLEKAR: (25-, 30-, 50-halvkiloshinkar): Använd en T-formad blandningsplattform eller en Jiffyblandare Model ES av propellertyp på en elektrisk borr. Blanda spacklet grundligt genom att kraftigt föra blandaren/propellern upp och ner tills en homogen blandning av bas och härdare har åstadkommit.

APPLICERINGSANVISNINGAR:

INFORMATION OM YTTERLIGARE YTFÖRBEREDELSE:

Om sandblästring inte är möjlig och sträckmetall inte kan användas applicerar du Devcon Brushable Ceramic vid 11-18 mil för att grunda metallytan. Låt härda i ungefär 2 timmar eller tills en fingernagel nästan kan trycka ned den grundade ytan. Applicera omedelbart Wear Guard™ High Load på ytan. LÅT INTE "grundningen" helt härda innan du applicerar Wear Guard™ High Load.

Sprid blandat material på reparationsområdet med en minsta tjocklek på 1/4 tum. Arbeta bestämt i substratet för att säkerställa maximal ytkontakt. Wear Guard™ High Load härdas fullständigt på 16 timmar, då det kan bearbetas, borras eller målas.

FÖR ÖVERBRYGGNING AV STORA GAP ELLER HÅL
Placera glasfiberark, sträckmetall eller mekaniska fästansordningar mellan reparationsområde och Wear Guard™ High Load innan applicering.

FÖR VERTIKALA YTAPPLICERINGAR

Wear Guard™ High Load slevas upp till 3/4 tum tjock utan sviktning.

FÖR MAXIMALA FYSISKA EGENSKAPER

Härda i rumstemperatur under 2,5 timmar och varmhärda sedan under 4 timmar @ 93° C.

FÖR APPLIKATIONER ± 21° C

Applicering av epoxi vid temperaturer under 21° C förlänger funktionell härdning och beläggningstider. Omvänt förkortar applicering av epoxi vid temperaturer över 21° C funktionell härdning och beläggningstider.

LAGRING

Lagra i rumstemperatur 21 °C.

ÖVERENSSTÄMMELSER:

Inga

FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRD

Se aktuellt materialsäkerhetsdatablad (MSDS) innan du använder den här produkten. För teknisk assistans, ring 1-800-933-8266.

ENDAST FÖR INDUSTRIELL ANVÄNDNING

GARANTI

Devcon ersätter eventuellt material som visat sig vara defekt. Eftersom lagring, hantering och applicering av detta material är utom vår kontroll tar vi inget ansvar för erhållna resultat.

FRISKRIVNING

All information på det här databladet är baserad på laborietestning och är inte avsedd för designändamål. ITW Performance Polymers lämnar inga representationer eller garantier för dessa data.

För produktinformation besök www.devconeurope.com alternativt för teknisk assistans, ring +353 61 771 500.

ORDERINFORMATION

11490 30 lb.