



TEKNISKT DATABLAD - DFENSE BLOK

Reviderad: 05/2018

PRODUKTINFORMATION

LAGERNUMMER:

FÖRPACKNINGSTORLEK: 13,6 KG
(30 LB)

BESKRIVNING

Aluminiumkeramiskt pärlfyllt epoxisystem med enastående nötningsbeständighet för svåra serviceförhållanden.

REKOMMENDERADE TILLÄMPNINGAR

- Reparationer av stoftbehandlingssystem och gasrenare
- Förhindrar nötning på metallytor som är exponerade för svår nötning och erosion som exempelvis rännor och tappningsrännor
- Ingen sviktningsbildning
- Skyddar flänsar och krökar
- Foderkorgar och fickor

PRODUKTDATA

TYPISKA FYSISKA EGENSKAPER

FÄRG	Grå
MIXNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VOLYM	Harts 2: Härdare 1:
MIXNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VIKT	Harts 100: Härdare 45
% FASTA ÄMNER EFTER VOLYM	100
POTTLIV VID 25° C/MINUTER	25
SPECIFIK VOLYM CC/KG	452
HÄRDAD KRYMPNING CM/CM	0,0005
DENSITET	2,21
TEMPERATURBESTÄNDIGHET/°C	Torr 150 °C våt 60 °C
TÄCKNING	905 cm ² /kg @ 5 mm
HÄRDAD HÄRDHET/SHORE D	77
DIELEKTRISK KONSTANT	49
BINDEMEDELSDRAGSKJUV / MPA	18
KOMPRESSIV STYRKA MPA	49
VÄRMEUTVIDGNINGSKOEFFICIENT X10-6CM/CM/°C	29
TJOCKLEK PER BELÄGGNING/MM	Som erfordrat
HÄRDNINGSTID	16 timmar
FUNKTIONELL HÄRDNINGSTID/TIMMAR	4-5 timmar
MÅLNINGSINTERVALL/TIMMAR	2-3 timmar
BLANDAD VISKOSITET/CPS	Tixotropisk gel

**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			•	
METANOL	•			
BENSIN (OBLYAD)		•		
SALTSYRA 10 %			•	
METYLETYLKETON (MEK)	•			
FOSFORSYRA 10 %		•		
SALPETERSYRA 10 %		•		
NATRIUMHYDROXID 50 %				•
SVAVELSYRA 10 %			•	
TOLUEN				•
TRINATRIUMFOSFAT			•	

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

APPLICERINGSINFORMATION
HÄRDNING

En 5 mm tjock sektion med DFense Blok härddas vid 25 °C på 4-5 timmar. Materialet kommer att vara fullständigt härdat efter 16 timmar. Den faktiska härdningstiden för epoxi bestäms av den använda massan och miljöförhållanden vid tidpunkten för reparationen.

YTFÖRBEREDELSE

Korrekt ytpreparering är väsentlig för lyckad applicering. De följande procedurerna skall övervägas:

- Alla ytor måste vara torra, rena och med en passande profil för att underlätta bindning till substratet.
- Om ytan är oljig eller fet används Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300 för att avfetta ytan.
- Ta bort eventuellt resterande färg, rost eller annan kontaminering från ytan med slipblästring eller andra mekaniska tekniker. Vidare referens kan här göras till användarhandboken Devcon Metal filled.
- Aluminiumreparationer: Oxidation av aluminiumytor reducerar vidhäftning av en epoxi till en yta. Den filmen måste avlägsnas innan reparation av ytan med mekaniska medel som exempelvis blästring, slipning eller med kemiska medel.
- Ordna en "profil" på metallytan genom att rugga ytan. Det görs i bästa fall med blästring (8-40 nåtsand) eller genom att slipa med ett grovt hjul eller skiva med slippapper. En slipskiva kan användas under förutsättning att vit metall frigörs. "Fjäderkanta" inte epoximaterial. Epoximaterial måste "låsas in" av definerade kanter och en god 3-5 mil profil.

- Metall som har hanterat havsvatten eller andra salta lösningar skall sandblästras och blästras med högtrycksvatten samt lämnas över natten för att låta eventuella salter i metallen "svettas" på ytan. Upprepad blästring kan vara nödvändig för att "svetta ut" alla lösningsbara salter. Ett test med avseende på klorkontaminering skall göras före eventuell epoxiapplicering. De maximala kvarvarande saltlösningarna får inte vara mer än 40 ppm (partiklar per miljon).
- Kemisk rengöring med Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300 skall följa alla slipningspreparering. Det underlättar att ta bort alla spår av sandblästring, sandkorn, olja, fett, damma eller andra främmande substanser.
- Under kalla arbetsförhållanden rekommenderas upphettning av reparationsområdet till 38 -43 °C omedelbart innan applicering av någon Devcon-epoxi. Den här proceduren torkar bort all eventuell fukt, kontaminering eller lösningar och hjälper epoxin att uppnå maximal vidhäftning vid substratet.
- Försök alltid att reperera så fort som möjligt efter rengöring av substratet för att undvika oxidering och flammrostning. Om det inte är praktiskt kan en allmän applicering av FL-10 Primer hindra metallytor från att flammrosta.

INFORMATION OM YTTERLIGARE YTFÖRBEREDELSE

Om slipblästring inte är möjlig och expanderad metall inte kan svetsas på plats är ytvättningsmedlet väsentligt där maximal vidhäftning till substratet erfordras. Det skall appliceras vid 250 till 500 mikron efter vilket DFence Blok kan appliceras omedelbart.

För överbrygning av stora gap eller hål är det väsentligt att placera fiberglasark, expanderad metall eller andra passande mekaniska fästansordningar över området innan användning av DFence Blok.

BLANDNING

Tillsätt härdaren till hartsen och blanda grundligt med en passande blandningsplattform eller lämplig jiffyblandare av passande storlek. Blanda på ett sådant sätt att materialet blir grundligt spritt tills det är homogent.

APPLICERING

Sprid ut materialet över den preparerade ytan med en spackelkniv, spatel eller styv borste genom att fast trycka in i alla sprickor och tomrum för att säkerställa maximal ytkontakt och undvika luftfickor.

En film på minst 5 mm och upp till 15 mm kan appliceras i en beläggning om det krävs även på vertikala ytor utan sviktning. Om en beläggning är tjockare än 15 mm är det viktigt att låta den första beläggningen härda delvis tills den är så fast att den följande beläggningen kan appliceras.

För applikationer över huvudet är det möjligt att bygga 10 mm i en beläggning, men återigen är det nödvändigt att låta den härda tills den är fast nog att medge följande appliceringar.

HÅLLBARHETSTID OCH LAGRING

En hållbarhetstid på 3 år från tillverkningsdatum kan förväntas vid förvaring i rumstemperatur (22 °C) i originalförpackningar.

FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRD

För fullständig säkerhets- och hanteringsinformation se materialsäkerhetsdatabladen MSDS (Material Safety Data Sheets) innan du använder den här produkten.

GARANTI

ITW Performance 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.