



SCHEDA TECNICA - DFENSE BLOK

Revisione: 02/2020

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO

NUMERO DI STOCK:
DIMENSIONE DELLA
CONFEZIONE: 30 lb (13,6 Kg)

DESCRIZIONE

Sistema epossidico riempito con microsferi di allumina in ceramica con eccezionale resistenza all'abrasione per condizioni d'impiego severe.

APPLICAZIONI CONSIGLIATE

- Riparazioni a sistemi di trattamento ceneri e impianti di lavaggio
- Previene l'usura su superfici metalliche esposte a forti abrasioni ed erosioni come scivoli e canali di colata
- Formula che evita la colatura
- Protezione di flange e gomiti
- Bidoni e tramogge di rivestimento

DATI DEL PRODOTTO

PROPRIETÀ FISICHE TIPICHE

COLORE	Grigio
RAPPORTO DI MISCELAZIONE (PER VOLUME)	Resina 2: Indurente 1
RAPPORTO DI MISCELAZIONE (IN BASE AL PESO)	Resina 100: Indurente 45
% DI SOLIDI IN VOLUME	100
DURATA LIMITE DI LAVORABILITÀ A 25 °C / MINUTI	25
VOLUME SPECIFICO CC/KG	452
RITIRO DI POLIMERIZZAZIONE CM/CM	0,0005
PESO SPECIFICO	2,21
RESISTENZA ALLA TEMPERATURA / °C	A secco 150 °C bagnato 60 °C
COPERTURA	905 cm ² /Kg a 5 mm
DUREZZA DOPO LA POLIMERIZZAZIONE / SHORE D	77
COSTANTE DIELETTRICA	49
RESISTENZA ALLA TRAZIONE ADESIVA / MPA	18
RESISTENZA ALLA COMPRESSIONE MPA	49
COEFFICIENTE DI DILATAZIONE TERMICA X10 ⁻⁶ CM/CM/°C	29
SPESSORE PER MANO DI APPLICAZIONE / MM	Come richiesto
TEMPO DI POLIMERIZZAZIONE	16 ore
TEMPO DI INDURIMENTO FUNZIONALE / ORE	4-5 ore
TEMPO DI RICOPERTURA / ORE	2-3 ore
VISCOSITÀ MISTA / CPS	Mastice tissotropico

**RESISTENZA CHIMICA - 7 GIORNI POLIMERIZZAZIONE A TEMPERATURA AMBIENTE (30 GIORNI)
- TEST EFFETTUATI PER IMMERSIONE DI 30 GIORNI A 21 °C**

	SCARSO	DISCRETO	OTTIMO	ECCELLENTE
AMMONIACA				•
1,1,1-TRICLOROETILENE			•	
METANOLO	•			
BENZINA (SENZA PIOMBO)		•		
ACIDO CLORIDRICO 10%			•	
METILETILCHETONE (MEK)	•			
ACIDO FOSFORICO 10%		•		
ACIDO NITRICO 10%		•		
IDROSSIDO DI SODIO 50%				•
ACIDO SOLFORICO 10%			•	
TOLUENE				•
FOSFATO TRISODICO			•	

Eccellente = +/- 1% variazione di peso, ottimo = +/- 1-10% variazione di peso, discreto = +/- 10-20% variazione di peso, scarso = > 20% variazione di peso

INFORMAZIONI PER L'APPLICAZIONE
POLIMERIZZAZIONE

Una sezione spessa 5 mm di DFense Blok si indurrà a 25 °C in 4-5 ore. Il materiale sarà completamente polimerizzato in 16 ore. Il tempo di indurimento effettivo dell'epossidico è determinato dalla massa utilizzata e dalle condizioni ambientali al momento della riparazione.

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Una corretta preparazione della superficie è essenziale per un'applicazione di successo. Attenersi alle seguenti procedure:

- Tutte le superfici devono essere asciutte, pulite e con un profilo adeguato che faciliti il legame con il substrato.
- Se la superficie è impregnata di olio o di grasso, utilizzare Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner 300 per sgrassare la superficie.
- Rimuovere qualsiasi vernice esistente, ruggine o altre contaminazioni dalla superficie mediante sabbiatura abrasiva o altre tecniche meccaniche. Ulteriori riferimenti sono disponibili qui al manuale d'uso di Devcon Metal.
- Riparazioni di superfici in alluminio: l'ossidazione delle superfici in alluminio ridurrà l'aderenza della resina epossidica su una superficie. Rimuovere tale pellicola prima di riparare la superficie, servendosi di mezzi meccanici, come granigliatura e abrasione, o di mezzi chimici.
- Creare un "profilo" sulla superficie del metallo irruvidendone la superficie. A questo scopo la soluzione ideale è la granigliatura (maglia 8-40) o la levigatura con una mola ruvida o una paglietta abrasiva. Si può utilizzare un disco abrasivo purché appaia il metallo bianco. Non eseguire la bisellatura di materiali epossidici. Il materiale epossidico deve essere "bloccato" da bordi definiti e avere un buon profilo di 3-5 mil.

- Il metallo che sia stato esposto all'acqua di mare o ad altre soluzioni saline dovrebbe essere sabbiato e trattato con una idropulitrice ad alta pressione e lasciato riposare durante la notte per consentire a qualsiasi sale presente nel metallo di "sudare", risalendo alla superficie. Potrebbe essere necessario ripetere la sabbiatura per eliminare tutti i sali solubili. Eseguire un test per la contaminazione da cloruro prima di qualsiasi applicazione epossidica. I sali solubili rimasti sul substrato non devono superare un massimo di 40 ppm (parti per milione).
- Dopo l'intera preparazione abrasiva eseguire la pulizia chimica con Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300. Ciò contribuirà a rimuovere tutte le tracce di sabbiatura, grani, olio, grasso, polvere o altre sostanze estranee.
- In condizioni di lavoro a freddo si consiglia di riscaldare l'area di riparazione a una temperatura di 38 °C-43 °C prima di applicare i prodotti epossidici Devcon. Questa procedura asciuga l'umidità, elimina la contaminazione o i solventi e aiuta l'epossidico a ottenere la massima aderenza al substrato.
- Cercare sempre di eseguire la riparazione il prima possibile dopo aver pulito il substrato, così da evitare l'ossidazione o la ruggine. Se ciò non fosse possibile, l'applicazione generale di FL-10 Primer eviterà che le superfici metalliche si arrugginiscono.

ULTERIORI INFORMAZIONI PER LA PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Qualora la sabbiatura abrasiva non sia possibile e il metallo espanso non possa essere saldato in posizione, è essenziale utilizzare Surface Wetting Agent come agente bagnante nei casi in cui è richiesta la massima aderenza al substrato. Applicarlo da 250 a 500 microns e subito dopo applicare DFence Blok.

Per colmare ampi spazi vuoti o fori è essenziale, prima dell'applicazione di DFence Blok, posizionare sull'area una lastra in fibra di vetro, del metallo espanso o altri dispositivi di fissaggio meccanici adeguati.

MISCELAZIONE

Aggiungere l'indurente alla resina, quindi mescolare accuratamente usando una paletta di miscelazione o un mixer di dimensioni adeguate di tipo Jiffy. Mescolare in modo tale che il materiale sia completamente distribuito dall'alto verso il basso del contenitore fino a renderlo omogeneo.

APPLICAZIONE

Distribuire il materiale sulla superficie preparata con una spatola o simile premendo saldamente in tutte le fessure e sui vuoti, così da garantire il massimo contatto con la superficie ed evitare l'intrappolamento dell'aria.

Una pellicola di almeno 5 mm e fino a 15 mm può essere applicata in un singolo strato, se necessario anche su superfici verticali senza che coli. Se è necessario uno strato superiore ai 15 mm, è importante lasciare che il primo strato si indurisca parzialmente fino a che sia stabile, così da poter applicare uno strato successivo.

Per le applicazioni aeree è possibile applicare 10 mm in un solo strato, e anche qui, se è necessario uno strato maggiore, sarà importante lasciarlo indurire prima delle applicazioni successive.

DURATA DI CONSERVAZIONE IN MAGAZZINO E STOCCAGGIO

Se conservato a temperatura ambiente (22 °C) nei contenitori originali, è prevedibile una durata di conservazione di 3 anni dalla data di produzione.

PRECAUZIONE

Per informazioni complete sulla sicurezza e sulla manipolazione consultare le schede di sicurezza dei materiali (MSDS) prima di utilizzare questo prodotto.

GARANZIA

ITW Performance sostituirà qualsiasi materiale che risulti difettoso.

Poiché lo stoccaggio, la manipolazione e l'applicazione di questo materiale è al di fuori del nostro controllo, non ci assumiamo alcuna responsabilità per i risultati ottenuti.

ESCLUSIONE DI RESPONSABILITÀ

Tutte le informazioni contenute in questa scheda tecnica si basano su prove di laboratorio e non sono destinate a scopi di progettazione.

ITW Performance Polymers non rilascia dichiarazioni o garanzie di alcun tipo riguardo a questi dati.

Per informazioni sui prodotti visitare www.devconeurope.com in alternativa, per l'assistenza tecnica, chiamare il numero +353 61 771 500.