



## TECHNISCHES DATENBLATT – ALUMINIUM PUTTY (F) ALUMINIUMGEFÜLLTE EPOXID-SPACHTELMASSE

Stand: 11/2019

### BESTELLINFORMATIONEN

ART.-NR.: 10611

VERPACKUNGSGRÖSSE: 500 g

### BESCHREIBUNG

Aluminiumgefüllte Epoxid-Spachtelmasse, geeignet für rostfreie und effektive Reparaturarbeiten.

### EMPFOHLENE ANWENDUNGEN

- Einsatz bei Anwendungen, die eine rostfreie Aluminiumoberfläche erfordern
- Reparatur von Aluminiumgussteilen, -komponenten und -geräten
- Ausbessern von Aluminiumgussteilen

### PRODUKTDATEN

#### TYPISCHE PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

FARBE	Aluminium
MISCHUNGSVERHÄLTNIS NACH VOLUMEN	4:1
MISCHUNGSVERHÄLTNIS NACH GEWICHT	9:1
FESTKÖRPERANTEIL (IN %) NACH VOLUMEN	100
TOPFZEIT BEI 25 °C (MIN)	60
SPEZIFISCHES VOLUMEN (CM <sup>3</sup> /KG)	632
SCHWINDUNG BEIM AUSHÄRTEN (CM/CM)	0,0008
SPEZIFISCHES GEWICHT	2,33
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT (°C)	121, trocken
DECKUNG	1264 cm <sup>2</sup> /kg bei 5 mm
HÄRTE NACH AUSHÄRTUNG/SHORE D	85 D
DURCHSCHLAGSFESTIGKEIT (KV/MM)	3,9
ZUGSCHERFESTIGKEIT (MPA)	18
DRUCKFESTIGKEIT (MPA)	58
WÄRMEAUSDEHNUNGSKOEFFIZIENT X 10 <sup>-6</sup> CM/CM (°C)	52
SCHICHTDICKE (MM)	Nach Bedarf
FUNKTIONSFESTIGKEIT NACH (STUNDEN)	16
ZWISCHENTROCKNUNGSZEIT (STUNDEN)	4
MISCHVISKOSITÄT (CPS) (FALLS ZUTREFFEND)	Spachtelmasse

### CHEMIKALIENBESTÄNDIGKEIT – 7 TAGE AUSGEHÄRTET BEI RAUMTEMPERATUR (30-TÄGIGES EINTAUCHEN) PRÜFUNG MIT 30-TÄGIGER EINTAUCHZEIT BEI 21 °C

	SCHLECHT	GUT	SEHR GUT	AUSGEZEICHNET
AMMONIAK	•			
SCHNEIDÖL			•	
ISOPROPANOL	•			
BENZIN (UNVERBLEIT)			•	
SALZSÄURE 10 %			•	
BUTANON	•			
METHYLENCHLORID	•			
NATRIUMHYPOCHLORIT 5 % (BLEICHE)			•	
NATRIUMHYDROXID 10 %	•			
SCHWEFELSÄURE 10 %			•	
XYLOL		•		

Ausgezeichnet = ± 1 % Gewichtsänderung, Sehr gut = ± 1–10 % Gewichtsänderung, Gut = ± 10–20 % Gewichtsänderung, Schlecht = > 20 % Gewichtsänderung

### ANWENDUNGSHINWEISE

#### AUSHÄRTUNG

Ein 12,7 mm dicker Streifen dieses Epoxidharzes von Devcon härtet bei 21 °C in 4 Stunden aus. Nach 16 Stunden ist das Material vollständig ausgehärtet. Die tatsächliche Aushärtungszeit des Epoxidharzes ist von der verwendeten Menge und der Temperatur zum Zeitpunkt der Reparatur abhängig.

#### OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Eine gute Oberflächenvorbereitung ist für eine erfolgreiche Anwendung unerlässlich. Die folgenden Verfahren sind zu berücksichtigen:

- Alle Oberflächen müssen trocken, sauber und rau sein.
- Wenn die Oberfläche ölig oder fettig ist, Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300 von Devcon verwenden, um die Oberfläche zu entfetten.
- Sämtlichen Lack, Rost und Schmutz von der Oberfläche durch Sandstrahlen oder andere mechanische Verfahren entfernen.
- Aluminium-Reparaturen: Die Oxidation von Aluminiumoberflächen reduziert die Haftung von Epoxidharzen. Die Oxidschicht muss vor der Reparatur der Oberfläche durch mechanische Verfahren, wie Sandstrahlen, oder chemisch entfernt werden.
- Durch Aufrauen der Oberfläche ein „Profil“ auf der Metalloberfläche erzeugen. Dies sollte idealerweise durch Sandstrahlen (Körnung: 8–40 Mesh) oder durch Schleifen mit einer groben Schleifscheibe/Schleifteller erfolgen. Eine Schleifscheibe kann verwendet werden, wenn Weißmetall sichtbar wird. Epoxidprodukte nicht mit einer „zugeschärften Kante“ versehen. Epoxidprodukte müssen durch definierte Kanten und ein ausgeprägtes 75–125 µm Profil „eingeklemmt“ werden.
- Metall, das mit Meerwasser oder anderen Salzlösungen in Kontakt gekommen ist, sollte zunächst mit einem Strahlmittel und dann mit Wasser (unter Hochdruck) gestrahlt und dann über Nacht ruhen gelassen werden, damit das Metall alle Salze über die Oberfläche „ausschwitzen“ kann. Ein wiederholtes Strahlen kann erforderlich sein, um alle löslichen Salze zu entfernen. Vor jeder Anwendung von Epoxidharz sollte eine Prüfung auf Chloridkontamination durchgeführt werden. Die maximale Menge der auf dem Substrat verbliebenen löslichen Salze sollte nicht mehr als 40 ppm betragen.
- Nach allen abrasiven Vorbereitungsmaßnahmen sollte eine chemische Reinigung mit Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300 von Devcon durchgeführt werden. Dies trägt dazu bei, alle Strahlmittel-, Öl-, Fett-, Staub- oder sonstigen Fremdstoffspuren zu entfernen.
- Bei Kälte wird empfohlen, den Reparaturbereich unmittelbar vor dem Auftragen eines metallgefüllten Epoxidharzes von Devcon auf 38–43 °C zu erwärmen. Auf diese Weise trocknen Feuchtigkeit, Verunreinigungen oder Lösungsmittel ab und das Epoxidharz kann eine größtmögliche Haftung auf dem Substrat erreichen.
- Stets versuchen, die Reparatur so schnell wie möglich nach der Reinigung des Substrats durchzuführen, um Oxidation oder Flugrostbildung zu vermeiden. Wenn dies nicht praktikabel ist, verhindert eine allgemeine Anwendung von FL-10 Primer die Bildung von Flugrost auf Metalloberflächen.

#### MISCHUNG

Aluminium Putty ist als eine dichte Mischung formuliert, die ohne zu verlaufen oder zu tropfen einfach auf senkrechten und Überkopfflächen aufgetragen werden kann. Den Härter zum Harz geben und mit einem Spachtel auf einem Spachtelbrett gut vermischen. Nicht in den Behältern mischen.

#### ANWENDUNG

Epoxidharz mit einem Spachtel oder einem ähnlichen Werkzeug auf die vorbereitete Oberfläche auftragen. Das Material fest in alle Risse und Hohlräume drücken, um einen maximalen Oberflächenkontakt zu gewährleisten und Lufteinschlüsse zu vermeiden. In einer Stärke von mindestens 1,6 mm auftragen. Die Kanten nicht „zuschärfen“. Stumpfverbindungen verwenden.

#### HALTBARKEIT UND LAGERUNG

Bei Lagerung in Originalbehältern und bei Raumtemperatur (22 °C) kann mit einer Haltbarkeit von 3 Jahren ab Herstellungsdatum gerechnet werden.

#### VORSICHTSMASSNAHMEN

Die vollständigen Sicherheits- und Handhabungshinweise sind vor der Verwendung dieses Produkts den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

#### GEWÄHRLEISTUNG

ITW Performance Polymers ersetzt alle mangelhaften Materialien. Da sich Lagerung, Handhabung und Anwendung dieses Produkts unserer Kontrolle entziehen, können wir keine Haftung für die erzielten Ergebnisse übernehmen.

#### HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Alle Angaben in diesem Datenblatt basieren auf Laboruntersuchungen und sind nicht für die Konstruktion bestimmt. ITW Performance Polymers gibt keinerlei Zusicherungen oder Gewährleistungen jeglicher Art in Bezug auf diese Daten.

Produktinformationen finden Sie auf [www.devconeurope.com](http://www.devconeurope.com). Für technische Unterstützung wenden Sie sich telefonisch an +353 61 771 500.