



TECHNISCHES DATENBLATT - KERAMISCHE REPARATURFÜLLMASSE

Geprüft: 11/2019

EINE LEISTUNGSSTARKE, MITTELS KELLE AUFGEBRACHTE, MIT KERAMIKPULVER GEFÜLLTE EPOXY-SPACHELMASSE

BESTELLINFORMATIONEN

LAGER-NR.: 11042

PACKGRÖSSE: 1 kg

BESCHREIBUNG

Ein hochleistungsfähiges, mittels Kelle aufgetragenes, keramisch gefülltes Epoxidharz zur Reparatur abgenutzter oder beschädigter Geräte.

EMPFOHLENE ANWENDUNGEN

- Wiederherstellen abgenutzter Pumpengehäuse und Saugplatten
- Reparatur von Rohrböden, Wärmetauschern und anderen Wasserkreislaufelementen
- Wiederherstellung abgenutzter Rutschen und Trichter
- Reparatur und Umbau von Absperrklappen und Absperrschiebern

PRODUKTDATEN

TYPISCHE PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

FARBE	Dunkelblau
VOLUMEN-MISCHVERHÄLTNIS	4,3 : 1
GEWICHTS-MISCHVERHÄLTNIS	7,0 : 1
% FESTSTOFFGEHALT NACH VOLUMEN	100
TOPFZEIT BEI 25 °C/MIN	25
SPEZIFISCHES VOLUMEN CC/KG	591
SCHRUMPUNG NACH AUSHÄRTUNG CM/CM	0,002
DICHTE G/CM ³	1,69
TEMPERATURFESTIGKEIT / °C	Feucht 65 °C, trocken 175 °C
DECKUNG	0,591 m ² /kg bei 1 mm Stärke
AUSGEHÄRTETE HÄRTE / SHORE D	90
DURCHSCHLAGSFESTIGKEIT KV/MM	14,5
ZUGSCHERUNG DER VERKLEBUNG / MPA	13,75
DRUCKFESTIGKEIT MPA	87,5
WÄRMEAUDEHNUNGSKOEFFIZIENT X10 ⁻⁶ CM/CM/°C	16
DICKE PRO SCHICHT / MM	Nicht zutreffend
FUNKTIONELLE AUSHÄRTUNGSZEIT, STUNDEN	16
SCHICHTFOLGEZEIT, STUNDEN	2 – 4
VISKOSITÄT IN MISCHUNG, CPS (FALLS ZUTREFFEND)	Füllmasse

**CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT – NACH 7 TAGEN RAUMTEMPERATURHÄRTUNG (30 TAGE)
30-TAGE-PRÜFUNG MIT EINTAUCHEN BEI 24 °C**

	SCHLECHT	AUSREICHEND	SEHR GUT	HERVORRAGEND
AMMONIAK				•
SCHNITTÖL				•
ETHYL-ALKOHOL				•
BENZIN (BLEIFREI)				•
SALZSÄURE 10-PROZENTIG				•
METHYLETHYLKETON (MEK)	•			
METHYLENCHLORID	•			
NATRIUMHYPOCHLORIT 5 % (BLEICHMITTEL)				•
NATRIUMHYDROXID 10-PROZENTIG				•
SCHWEFELSÄURE 10-PROZENTIG				•
XYLOL				•

Ausgezeichnet = +/-1 % Gewichtsänderung, Sehr gut = +/-1 – 10 % Gewichtsänderung, Ausreichend = +/-10 – 20 % Gewichtsänderung, Schlecht = > 20 % Gewichtsänderung

INFORMATIONEN ZUR ANWENDUNG
VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE

- Reinigen Sie die Oberfläche gründlich mit Devcon Cleaner Blend 300, um Öl, Fett und Schmutz zu entfernen.
- Sandstrahlen der Oberfläche mit 8 – 40 Mesh-Körnung, oder Schleifen mit grober Scheibe oder Band, um eine
- größere Oberfläche für bessere Haftung zu schaffen (Achtung: Eine Schleifscheibe kann nur verwendet werden, wenn bei Abnutzung ein weißes Netz sichtbar wird).
- Die gewünschte Profilstärke beträgt 3 – 5 mil, einschließlich definierter Kanten (versuchen Sie nicht, Epoxid-„Federkanten“ zu erzeugen).
- Hinweis: Metall, das mit Meerwasser oder anderen Salzlösungen in Kontakt war, sollte sandgestrahlt oder mit Hochdruckwasser abgespritzt werden und über Nacht ruhen, damit alle Salze im Metall an die Oberfläche „schwitzen“ können. Wiederholen Sie das Strahlen, um alle löslichen Salze „auszuschwitzen“. Führen Sie einen Chlorid-Kontaminationstest zur Bestimmung des löslichen Salzgehalts durch (dieser sollte nicht mehr als 40 ppm betragen).
- Reinigen Sie die Oberfläche erneut mit Cleaner Blend 300, um alle vom Sandstrahlen herrührenden Spuren von Öl, Fett, Staub oder anderen Fremdstoffen zu entfernen.
- Reparieren Sie die Oberfläche so schnell wie möglich, um jegliche Veränderungen oder Oberflächenverunreinigungen zu vermeiden.
- **VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN** Die ideale Anwendungstemperatur liegt zwischen 12 und 32 °C. Erhitzen Sie bei kalten Arbeitsbedingungen den Reparaturbereich unmittelbar vor dem Auftragen von Epoxidharz auf 37 – 43 °C, um Feuchtigkeit, Verunreinigungen oder Lösungsmittel abzutrocknen und das Epoxidharz dabei zu unterstützen, maximale Haftungseigenschaften zu erreichen.

ANMISCHEN

Es wird dringend empfohlen, immer komplette Packeinheiten anzumischen, da deren Verhältnisse exakt sind.

- Geben Sie den Härter dem Harz zu.
- Mischen Sie gründlich mit einem Schraubendreher oder ähnlichem Werkzeug (kontinuierlich alles Material von den Seiten und vom Boden des Behälters wegkratzen), bis eine gleichmäßige, streifenfreie Konsistenz erreicht ist.

- **ZWISCHENGRÖSSEN** (1-, 2-, 3-Pfund-Gebinde): Tragen Sie Harz und Härter auf eine ebene Einwegoberfläche wie Karton, Sperrholz oder Kunststoffplatte auf. Verwenden Sie eine Kelle oder ein anderes Werkzeug mit breiter Klinge, um das Material wie in Schritt 2 oben beschrieben zu mischen.
- **GROSSE MENGEN:** (Eimer mit 25, 30 oder 50 Pfund): Verwenden Sie ein T-förmiges Mischpaddel oder einen propellerartigen Jiffy-Mischer Modell ES an einer Bohrmaschine. Kneten Sie die Spachtelmasse durch kräftige Auf- und Abbewegung des Paddels/Propellers gründlich durch, bis eine homogene Mischung aus Harz und Härter erreicht ist.

ANWENDUNG

Verteilen Sie das angemischte Material auf der Reparaturstelle und arbeiten Sie es fest in den Untergrund ein, um einen maximalen Oberflächenkontakt zu gewährleisten. Dieser keramische Reparaturspachtel härtet in 16 Stunden vollständig aus. Dann kann er maschinell bearbeitet, gebohrt oder gestrichen werden.

ZUM FÜLLEN GROSSER SPALTEN ODER LÖCHER

Legen Sie Glasfasermatte, Streckmetall oder mechanische Verbindungselemente vor der Anwendung zwischen Reparaturbereich und Keramik-Reparaturspachtel.

FÜR VERTIKALE OBERFLÄCHENANWENDUNGEN

Dieser Keramik-Reparaturspachtel kann mit Spachtel oder Kelle ohne Absacken bis zu 13 mm (½ Zoll) dick vertikal aufgetragen werden. Das Eintauchen in Chemikalien ist nach 24 Stunden möglich.

FÜR BESTE PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Härten bei Raumtemperatur für 2,5 Stunden, dann 4 Stunden bei 93 °C.

BEI ANWENDUNG BEI ± 21 °C

Die Anwendung von Epoxidharz bei Temperaturen unter 21 °C verlängert die Topf- und Aushärtezeit. Umgekehrt verkürzt die Anwendung bei mehr als 21 °C die Aushärtung und Topfzeit.

HALTBARKEIT UND LAGERUNG

Bei Lagerung bei Raumtemperatur ist mit einer Haltbarkeit von 2 Jahren ab Herstellungsdatum zu rechnen.

VORSICHTSMASSNAHMEN

Die vollständigen Sicherheits- und Handhabungshinweise lesen Sie bitte in den Sicherheitsdatenblättern, bevor Sie dieses Produkt verwenden.

GARANTIE

ITW Performance Polymers ersetzt alle defekten Materialien. Da Lagerung, Handhabung und Anwendung dieses Materials außerhalb unserer Kontrolle liegen, können wir keine Haftung für die erzielten Ergebnisse übernehmen.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Alle Angaben in diesem Datenblatt basieren auf Laboruntersuchungen und sind nicht für konstruktive Zwecke bestimmt.

ITW Performance Polymers gibt keinerlei Zusicherungen oder Gewährleistungen in Bezug auf diese Daten.

Für Produktinformationen besuchen Sie bitte www.devconeurope.com oder rufen uns für technische Betreuung unter der Nummer +353 61 771 500 an.