



KARTA TECHNICZNA – ALUMINIUM PUTTY (F) SZPACHLÓWKA EPOKSYDOWA Z WYPEŁNIENIEM ALUMINIUM

Rewizja: 05/2018

INFORMACJE DOTYCZĄCE ZAMÓWIENIA

NR KAT.: 10611

WIELKOŚĆ OPAKOWANIA: 500 g

OPIS

szpachlówka epoksydowa z wypełnieniem aluminium służąca do odpornych na korozję i efektywnych prac naprawczych.

ZASTOSOWANIA

- Stosować do aplikacji wymagających aluminiowego, odpornego na korozję wykończenia
- Naprawa aluminiowych odlewów, części i sprzętu
- Łatanie odlewów aluminiowych

DANE PRODUKTU

TYPowe WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

KOLOR	Aluminium
PROPORCJA MIESZANIA OBJĘTOŚCIOWO	4:1
PROPORCJA MIESZANIA WAGOWO	9:1
% ZAWARTOŚĆ SUBSTANCJI STAŁYCH OBJĘTOŚCIOWO	100
ŻYWOTNOŚĆ MIESZANINY W 25°C / MIN	60
OBJĘTOŚĆ WŁAŚCIWA CC/KG	632
SKURCZ PODCZAS UTWARDZANIA CM/CM	0,0008
CIĘŻAR WŁAŚCIWY	2,33
ODPORNOŚĆ TEMPERATUROWA / °C	Na sucho 121°C
WYDAJNOŚĆ	1264 cm ² /kg przy 5 mm
TWARDZOŚĆ PO UTWARDZENIU / SHORE D	85 D
WYTRZYMAŁOŚĆ DIELEKTRYCZNA KV/MM	3,9
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ŚCINANIE / MPA	18
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ŚCISKANIE MPA	58
WSPÓŁCZYNNIK ROZSZERZALNOŚCI CIEPLNEJ X10 ⁻⁶ CM/CM/°C	52
GRUBOŚĆ WARSTWY / MM	W zależności od potrzeb
CZAS UTWARDZANIA FUNKCJONALNEGO / GODZINY	16
CZAS, PO KTÓRYM MOŻNA NAKŁADAĆ KOLEJNĄ WARSTWĘ /GODZINY	4
LEPKOŚĆ PO ZMIESZANIU /CPS (TAM, GDZIE MA TO ZASTOSOWANIE)	Szpachlówka

ODPORNOŚĆ CHEMICZNA - 7 DNI UTWARDZANIA W TEMPERATURZE POKOJOWEJ (30 DNI) - TESTY WYKONANE PO 30 DNIACH ZANURZANIA W 21°C

	SŁABE	DOSTATECZNE	BARDZO DOBRE	DOSKONAŁE
AMONIAK	•			
OLEJ DO CIĘCIA			•	
ALKOHOL IZOPROPYLOWY	•			
BENZYNA (BEZOŁOWIOWA)			•	
KWAS SOLNY 10%			•	
METYLOETYLOKETON (MEK)	•			
CHLOREK METYLENU	•			
PODCHLORYN SODU 5% (WYBIELACZ)			•	
WODOROTLENEK SODU 10%	•			
KWAS SIARKOWY 10%			•	
KSYLEN		•		

Doskonałe = +/- 1% zmiany wagi, Bardzo dobre = +/- 1-10% zmiany wagi, Dostateczne = +/- 10-20% zmiany wagi, Słabe = > 20% zmiany wagi

INFORMACJE DOTYCZĄCE STOSOWANIA

UTWARDZANIE

Sekcja Devcon Epoxy o grubości 12,7 mm stwardnieje po 4 godzinach w temp. 21°C. Materiał ten będzie w pełni utwardzony po 16 godzinach. Rzeczywisty czas utwardzania jest zależny od użytej ilości oraz temperatury podczas wykonywania naprawy.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Przygotowanie powierzchni jest konieczne dla poprawnej aplikacji. Należy uwzględnić poniższe procedury:

- wszystkie powierzchnie muszą być suche, czyste i chropowate.
- Jeżeli powierzchnia jest zanieczyszczona olejem lub tłustą, użyć preparatu Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300 w celu jej odtłuszczenia.
- Usunąć wszelkie farby, rdzę i brud z powierzchni poprzez piaskowanie lub zastosowanie innych technik mechanicznych.
- Naprawy aluminium: Utlenianie powierzchni aluminium będzie redukowało przyczepność epoksydu do powierzchni. Ta warstwa musi zostać usunięta przed naprawą powierzchni za pomocą środków mechanicznych takich jak piaskowanie lub środków chemicznych.
- Zapewnić „profil” na powierzchni metalowej poprzez zmatowienie tej powierzchni. Najlepiej robić to poprzez piaskowanie (ziarnistość 8-40), lub poprzez szlifowanie kołem zgrubnym lub tarczą ścierną. Tarcza ścierna może być użyta pod warunkiem, że zostanie odsłonięty biały metal. Nie wykonywać szpachlowania uzupełniającego materiałów epoksydowych. Materiał epoksydowy musi być ‘zamknięty’ poprzez określone krawędzie i dobry profil 3 - 5 mil.
- Metal, który miał kontakt z wodą morską lub innymi roztworami soli, powinien zostać wypłukany i wyczyszczony wodą pod wysokim ciśnieniem oraz pozostawiony na noc, aby wszelkie sole mogły wyjść z tego metalu na powierzchnię. Może być wymagane powtórne czyszczenie w celu usunięcia wszystkich rozpuszczalnych soli. Należy wykonać test skażenia chlorem przez aplikację jakiegokolwiek epoksydu. Maksymalna ilość soli rozpuszczalnych pozostałych na podłożu nie powinna przekraczać 40 p.p.m. (cząstek na milion).
- Po każdej operacji szlifowania należy wykonać czyszczenie chemiczne przy pomocy produktu Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300. Pozwoli to usunąć pozostałości po piaskowaniu, piasek, olej, smar, pył i inne obce substancje.
- W przypadku niskich temperatur zalecane jest podgrzanie obszaru naprawy do 38°C-43°C tuż przed nałożeniem jakiegokolwiek epoksydu z wypełnieniem metalowym Devcon. Procedura ta pozwala usunąć wilgoć, zanieczyszczenia lub rozpuszczalniki i pomaga epoksydowi osiągnąć maksymalną przyczepność do podłoża.

- Zawsze starać się dokonać naprawy jak najszybciej po oczyszczeniu podłoża, aby zapobiec utlenianiu lub korozji nalotowej. Jeżeli nie jest to możliwe, zastosowanie podkładu FL-10 Primer pozwoli zabezpieczyć powierzchnie metalu przed korozją nalotową.

MIESZANIE

Szpachlówka z aluminium została sformułowana w taki sposób, aby uzyskać gęstą mieszankę, którą można łatwo nakładać na powierzchniach podwieszanych i pionowych bez spływania lub zapadania. Dodać utwardzacz do żywicy i dokładnie wymieszać szpatułką na płycie do mieszania. Nie mieszać w pojemnikach.

STOSOWANIE

Rozsmarować epoksyd na przygotowanej powierzchni za pomocą szpachelki lub podobnego narzędzia. Wcisnąć materiał mocno we wszelkie pęknięcia i ubytki, aby zapewnić maksymalną powierzchnię kontaktu i uniknąć pęcherzy powietrza. Nałożyć warstwę minimum 1,6 mm grubości. Nie wykonywać szpachlowania uzupełniającego. Stosować połączenia doczołowe.

OKRES MAGAZYNOWANIA I PRZECHOWYWANIE

Okres magazynowania wynosi 3 lata od daty produkcji, jeżeli produkt jest przechowywany w temperaturze pokojowej (22°C) w oryginalnym opakowaniu.

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Przed użyciem tego produktu zapoznać się z Kartami charakterystyki (MSDS), gdzie znajdują się pełne informacje dotyczące bezpieczeństwa i postępowania z produktem.

GWARANCJA

ITW Performance Polymers wymieni każdy materiał, który okazał się wadliwy. Ponieważ przechowywanie, postępowanie i aplikacja tego materiału jest poza naszą kontrolą, nie ponosimy odpowiedzialności za uzyskane rezultaty.

ZRZECZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI

Wszystkie informacje zawarte w tej karcie technicznej są oparte na testach laboratoryjnych i nie są przeznaczone do celów projektowych. ITW Performance Polymers nie składa żadnych oświadczeń ani gwarancji dotyczących tych danych.

Aby uzyskać informacje o produktach, odwiedź www.devconeurope.com, a w celu uzyskania pomocy technicznej zadzwoń pod numer +353 61 771 500.

ITW PERFORMANCE POLYMERS

Bay 150 | Shannon Industrial Estate | Shannon, County Clare | Irlandia | T: +353 61 771500 | customerservice.shannon@itwpp.com | www.itwperformancepolymers.com