



KARTA TECHNICZNA – DFENSE BLOK FAST CURE

Rewizja: 05/2018

INFORMACJE O PRODUKCIE

NR KAT.:

WIELKOŚĆ OPAKOWANIA: 9 lb (4,1 kg)

OPIS

System epoksydowy z wypełnieniem z kulek ceramicznych glinkowych o niezrównanej odporności na ścieranie przeznaczony do trudnych warunków pracy. Fast Cure (szybkie utwardzanie) umożliwia powrót sprzętu procesowego do pracy już po 2 godzinach.

ZASTOSOWANIA

- Naprawy instalacji przenoszenia popiołu i płuczek
- Chroni przez zużyciem powierzchnie metalowe wystawione na intensywne ścieranie i erozję, takie jak zsuwnie i rynny spustowe
- Brak tworzenia zacieków
- Chroni kołnierze i kolana
- Okładzina zbiorników i lejów samowyladowczych

DANE PRODUKTU

TYPOWE WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

KOLOR	Szary
PROPORCJA MIESZANIA OBJĘTOŚCIOWO	Żywica 2: Utwardzacz 1
PROPORCJA MIESZANIA WAGOWO	Żywica 2: Utwardzacz 1
% ZAWARTOŚĆ SUBSTANCJI STAŁYCH OBJĘTOŚCIOWO	100
ŻYWOTNOŚĆ MIESZANINY W 25°C / MINUTY	15
OBJĘTOŚĆ WŁAŚCIWA CC/KG	500
SKURCZ PODCZAS UTWARDZANIA CM/CM	0,0008
CIĘŻAR WŁAŚCIWY	2,00
ODPORNOŚĆ TEMPERATUROWA / °C	Suchy 150°C Mokry 60°C
WYDAJNOŚĆ	1000 cm ² /kg przy 5 mm
TWARDOŚĆ PO UTWARDZENIU / SHORE D	80
STAŁA DIELEKTRYCZNA	45
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ŚCINANIE / MPA	19
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ŚCISKANIE MPA	49
WSPÓŁCZYNNIK ROZSZERZALNOŚCI CIEPLNEJ X10 ⁻⁶ CM/CM/°C	33
GRUBOŚĆ WARSTWY / MM	W zależności od potrzeb
CZAS UTWARDZANIA	10 godzin
CZAS UTWARDZANIA FUNKCJONALNEGO / GODZINY	2-3 godziny
CZAS, PO KTÓRYM MOŻNA NAKŁADAĆ KOLEJNĄ WARSTWĘ / GODZINY	1-1,5 godziny
LEPKOŚĆ PO ZMIESZANIU / CPS	Szpachlówka tiksotropowa

**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				•
1,1,1-TRICHLOROETEN			•	
METANOL	•			
BENZyna (BEZOŁOWIOWA)		•		
KWAS SOLNY 10%			•	
METYLOETYLOKETON (MEK)	•			
KWAS FOSFOROWY 10%		•		
KWAS AZOTOWY 10%		•		
WODOROTLENEK SODU 50%				•
KWAS SIARKOWY 10%			•	
TOLUEN				•
FOSFORAN SODU			•	

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

INFORMACJE DOTYCZĄCE STOSOWANIA
UTWARDZANIE

Sekcja DFense Blok Fast Cure o grubości 5 mm stwardnieje po 2-3 godzinach w temp. 25°C. Materiał ten będzie w pełni utwardzony po 10 godzinach. Rzeczywisty czas utwardzania jest zależny od użytej ilości oraz warunków otoczenia podczas wykonywania naprawy.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

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

- Powierzchnia musi być sucha, czysta oraz posiadać odpowiedni profil w celu ułatwienia wiązania do podłoża.
- Jeżeli powierzchnia jest zanieczyszczona olejem lub tłusta, użyć preparatu Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300 w celu jej odtłuszczenia.
- Usunąć wszelkie farby, rdzę i inne zanieczyszczenia z powierzchni poprzez piaskowanie lub zastosowanie innych technik mechanicznych. Więcej informacji można znaleźć w instrukcji produktu Devcon Metal filled (epoksydu z wypełnieniem metalowym).
- 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, szlifowanie 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 odstonięty 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

metal na powierzchnię. Może być wymagane powtórne czyszczenie w celu usunięcia wszystkich rozpuszczalnych soli. Należy wykonać test skażenia chlorem przez aplikacją 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 wszystkie 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 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.

DODATKOWE INFORMACJE DOTYCZĄCE PRZYGOTOWANIA POWIERZCHNI

Jeżeli nie jest możliwe oczyszczanie strumieniowościerne i siatka metalowa rozciągana nie może zostać wspana w miejsce, konieczne jest zastosowanie środka zwilżającego powierzchnię, gdy jest wymagana maksymalna przyczepność do podłoża. Należy go aplikować przy 250 do 500 mikronów i od razu po nim można aplikować DFence Blok Fast Cure.

W celu wypełnienia dużych szczelin lub otworów konieczne jest zastosowanie arkusza włókna szklanego, siatki metalowej rozciąganej lub innych odpowiednich mechanicznych środków mocujących na powierzchni tego obszaru przed przystąpieniem do aplikacji DFence Blok Fast Cure.

MIESZANIE

Dodać utwardzacz do żywicy, następnie dokładnie wymieszać za pomocą odpowiedniej łopatką do mieszania lub odpowiedniej wielkości mieszadła typu jiffy. Mieszać w taki sposób, aby materiał został dokładnie rozprowadzony od góry do dołu pojemnika aż do uzyskania stanu homogenicznego.

STOSOWANIE

Rozprowadzić materiał na przygotowanej powierzchni za pomocą szpachelki lub szpaułki, dokładnie wciskając we wszystkie pęknięcia lub szczeliny w celu zapewnienia maksymalnej powierzchni styku i uniknięcia kieszeni powietrznych.

Jednorazowo można nałożyć warstwę o grubości od 5 do 15 mm, jeżeli jest to wymagane nawet na powierzchniach pionowych bez osiadania. Jeżeli wymagana jest grubość pokrycia większa niż 15 mm, ważne jest aby odczekać do częściowego utwardzenia pierwszej warstwy do stanu twardego przed przystąpieniem do nakładania drugiej warstwy.

W przypadku aplikacji sufitowych możliwe jest wykonanie pokrycia o grubości 10 mm w jednej warstwie, a jeżeli jest wymagana większa grubość, należy odczekać do utwardzenia pierwszej warstwy do stanu twardego przed nałożeniem dalszych warstw.

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.