



KARTA TECHNICZNA – DFENSE BLOK ŚRODEK ZWILŻAJĄCY POWIERZCHNIĘ

Rewizja: 05/2018

INFORMACJE O PRODUKCIE

NR KAT.:

WIELKOŚĆ OPAKOWANIA: 1lb (450 g)

OPIS

Tiksotropowy żel poprawiający finalną przyczepność produktu DFence Blok.

ZALECANE ZASTOSOWANIA

- Kolejną warstwę można nakładać zaraz po aplikacji
- Bez osiadania

DANE PRODUKTU

TYPOWE WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

KOLOR	Pomarańczowy
PROPORCJA MIESZANIA OBJĘTOŚCIOWO	Żywica 2: Utwardzacz 1
PROPORCJA MIESZANIA WAGOWO	Żywica 100: Utwardzacz 45
% ZAWARTOŚĆ SUBSTANCJI STAŁYCH OBJĘTOŚCIOWO	100
ŻYWOTNOŚĆ MIESZANINY W 25°C / MINUTY	12-15
OBJĘTOŚĆ WŁAŚCIWA CC/KG	892
CIĘŻAR WŁAŚCIWY	1,12
ODPORNOŚĆ TEMPERATUROWA / °C	150°C
WYDAJNOŚĆ	2,65 m ² /kg przy 300 mikronach
TWARDOŚĆ PO UTWARDZENIU / SHORE D	71
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ŚCINANIE / MPA	18
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ŚCISKANIE MPA	34
CZAS UTWARDZANIA	16 godzin
CZAS UTWARDZANIA FUNKCJONALNEGO / GODZINY	4-5 godzin
CZAS, PO KTÓRYM MOŻNA NAKŁADAĆ KOLEJNĄ WARSTWĘ / GODZINY	0-45 minut
LEPKOŚĆ PO ZMIESZANIU / CPS	Żel tiksotropowy

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

Powłoka preparatu DFense Blok Surface Wetting o grubości 300 mikronów stwardnieje po 4-5 godzinach w temp. 25°C. Materiał ten będzie w pełni utwardzony po 16 godzinach. Preparat ten będzie kontynuował utwardzanie pod produktem DFence Blok, gdy zostanie on nałożony bezpośrednio po nałożeniu środka zwilżającego powierzchnię i uzyska maksymalną wydajność po upływie 16 godzin.

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 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 wszystkie pozostałości po piaskowaniu, piasek, olej, smar, pył i inne obce substancje.
- W przypadku niskich temperatur zalecane jest podgrzanie obszaru naprawy do 38°-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 powierzchnię metalu przed korozją nalotową.

MIESZANIE

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

STOSOWANIE

Rozprowadzić materiał na przygotowanej powierzchni za pomocą szpachelki, szpatułki lub twardego pędzla, dokładnie wciskając we wszystkie pęknięcia lub szczeliny w celu zapewnienia maksymalnej powierzchni styku i uniknięcia kieszeni powietrznych. Zalecane jest wykonanie warstwy powłoki o grubości przynajmniej 300 mikronów. Jest możliwa aplikacja na powierzchniach pionowych i sufitowych bez kapania.

Produkt DFence Blok należy nałożyć niezwłocznie po aplikacji produktu Surface Wetting Agent lub najpóźniej w ciągu 45 minut w zależności od temperatury. Jeżeli czas ten został przekroczony i produkt Surface Wetting Agent stwardniał, należy nałożyć kolejną jego warstwę przed aplikacją produktu DFence Blok.

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.