



## KARTA TECHNICZNA – STAINLESS STEEL PUTTY (ST)

Rewizja: 01/2019

### INFORMACJE O PRODUKCIE

NR KAT.: 10271

WIELKOŚĆ OPAKOWANIA: 500 g

### OPIS

Stainless Steel Putty to szpachlówka epoksydowa z wypełnieniem stalowym stosowana do prac konserwacyjnych i napraw odpornych na korozję.

### ZASTOSOWANIA

- Poprawki, naprawy i odbudowy sprzętu ze stali nierdzewnej w obszarach, gdzie spawanie nie jest racjonalne lub możliwe
- Naprawa pęknięć, wyszczerbień i uszkodzeń sprzętu, maszyn lub korpusów
- Odbudowa wałów, podajników i zsuwni
- Certyfikowana do zastosowań z wodą pitną, gdzie jest akceptowana norma NSF 61

### DANE PRODUKTU

#### TYPOWE WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

KOLOR	Szary
PROPORCJA MIESZANIA OBJĘTOŚCIOWO	3,7:1
PROPORCJA MIESZANIA WAGOWO	11:1
% ZAWARTOŚĆ SUBSTANCJI STAŁYCH OBJĘTOŚCIOWO	100
ŻYWOTNOŚĆ MIESZANINY W 25°C / MIN	58
OBJĘTOŚĆ WŁAŚCIWA CC/KG	447
SKURCZ PODCZAS UTWARDZANIA CM/CM	0,001
CIĘŻAR WŁAŚCIWY	2,24
ODPORNOŚĆ TEMPERATUROWA / °C	Na sucho 121°C
WYDAJNOŚĆ	894 cm <sup>2</sup> /kg przy 5 mm
TWARDOŚĆ PO UTWARDZENIU / SHORE D	85 D
WYTRZYMAŁOŚĆ DIELEKTRYCZNA KV/MM	1,2
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ŚCINANIE / MPA	16
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ŚCISKANIE MPA	58
WSPÓŁCZYNNIK ROZSZERZALNOŚCI CIEPLNEJ X10 <sup>-6</sup> CM/CM/°C	61
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

Epoksydy bardzo dobrze sprawdzają się w wodzie, nasyconym roztworze soli, benzynie ołowiowej, benzynie lakowej, oleju ASTM #3 i

glikolu propylenowym. Epoksydy ogólnie nie są zalecane do długotrwałej ekspozycji na stężone kwasy i rozpuszczalniki organiczne.

### UTWARDZANIE

Sekcja Devcon Stainless Steel Putty o grubości 12,7 mm stwardnieje po 4 godzinach w temp. 22°C. Materiał ten będzie w pełni utwardzony po 16 godzinach i po tym czasie może on być obrabiany maszynowo, wiercony lub malowany. 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 smarem, użyć MEK, acetonu, IPA lub podobnej substancji w celu odtłuszczenia powierzchni.
- 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), 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 wypięskowany 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 aplikacją jakiegokolwiek epoksydu. Maksymalna ilość soli rozpuszczalnych pozostałych na podłożu nie powinna przekraczać 40 p.p.m. (cząstek na milion).

- Po każdym czyszczeniu mechanicznym należy wykonać czyszczenie chemiczne z użyciem MEK, acetonu, IPA lub podobnej substancji. 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 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 Stainless Steel Putty (ST) została sformułowana w taki sposób, aby uzyskać gęstą mieszanekę, którą można łatwo nakładać na powierzchniach sufitowych i pionowych bez spływania lub zapadania. Dodać utwardzacz do żywicy i dokładnie wymieszać szpatułką na płycie do mieszania. Nie mieszać w pojemnikach.

### STOSOWANIE

Aby uzyskać najlepsze efekty, produkt należy przechowywać i aplikować w temperaturze pokojowej. Szpachlówkę Stainless Steel Putty (ST) można stosować w temperaturach od 10°C do 50°C. Szpachlówkę nałożyć szpachelką na przygotowaną powierzchnię. Mocno docisnąć w celu zapewnienia maksymalnej powierzchni kontaktu i uniknięcia pęcherzy powietrza. W celu pokrycia dużych szczelin lub otworów użyć włókna szklanego, blachy metalowej lub siatki drucianej.

### 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](http://www.devconeurope.com), a w celu uzyskania pomocy technicznej zadzwoń pod numer +353 61 771 500.