



KARTA TECHNICZNA – WEAR GUARD HIGH TEMP 450

Rewizja: 05/2018

INFORMACJE O PRODUKCIE

NR KAT.: 11480

WIELKOŚĆ OPAKOWANIA: 30lb
(13,6Kg)

OPIS

System epoksydowy z wypełnieniem z kulek ceramicznych o niezrównanej odporności na ścieranie przeznaczony do warunków pracy w wysokiej temperaturze.

ZASTOSOWANIA

- Naprawy instalacji przenoszenia popiołu i płuczek
- Wydłuża okres użyteczności sprzętu
- Chroni przez zużyciem powierzchni metalowe wystawione na ścieranie i erozję, takie jak zsuwnie i rynny spustowe
- Brak opadania
- Chroni kotłownice i kolana
- Okładzina zbiorników i lejów samowyladowczych

DANE PRODUKTU

TYPOWE WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

KOLOR	Szary
PROPORCJA MIESZANIA OBJĘTOŚCIOWO	Żywica 6: Utwardzacz 1
PROPORCJA MIESZANIA WAGOWO	Żywica 13,7: Utwardzacz 1
% ZAWARTOŚĆ SUBSTANCJI STAŁYCH OBJĘTOŚCIOWO	100
ŻYWOTNOŚĆ MIESZANINY W 25°C / MINUTY	120
OBJĘTOŚĆ WŁAŚCIWA CC/KG	515
CIEŻAR WŁAŚCIWY	1,94
ODPORNOŚĆ TEMPERATUROWA / °C	Mokry 150°C Suchy 230°C
WYDAJNOŚĆ	0,103m ² /Kg przy 5mm
SKURCZ PODCZAS UTWARDZANIA CM/CM	0,001
TWARDZOŚĆ PO UTWARDZENIU / SHORE D	87 D
WYTRZYMAŁOŚĆ DIELEKTRYCZNA KV/MM	12
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ŚCINANIE MPA	15,85
WSPÓŁCZYNNIK ROZSZERZALNOŚCI CIEPLNEJ X10 ⁻⁶ CM/CM/°C	34
GRUBOŚĆ WARSTWY / MM	W zależności od potrzeb
CZAS UTWARDZANIA FUNKCJONALNEGO / GODZINY	16*
CZAS, PO KTÓRYM MOŻNA NAKŁADAĆ KOLEJNĄ WARSTWĘ / GODZINY	2-4
LEPKOŚĆ PO ZMIESZANIU / CPS	Szpachlówka tiksotropowa

* (aplikacje wysokotemperaturowe wymagają wcześniejszego zalecanego utwardzania na ciepło)

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

	SŁABE	DOSTATECZNE	BARDZO DOBRE	DOSKONAŁE
BENZYNA BEZOŁOWIOWA				•
KWAS SOLNY 10%				•
WODOROTLENEK SODU 50%				•
KWAS FOSFOROWY 10%			•	
KWAS SOLNY 37%				•
KWAS SIARKOWY 10%				•
KWAS AZOTOWY 10%			•	
METANOL		•		
PODCHLORYN SODU				•
WODOROTLENEK POTASU 40%				•

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

INFORMACJE DOTYCZĄCE STOSOWANIA
UTWARDZANIE

Sekcja Wear Guard High Temp 450 o grubości 5mm potrzebuje 2-3 godziny na stwardnienie w 25°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, najlepiej zmatowione lub wypiaszkowane w celu utworzenia profilu.
- Jeżeli powierzchnia jest zanieczyszczona olejem lub smarem, użyć MEK 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), lub poprzez szlifowanie kołem zgrubnym lub tarczą ścierną. Tarcza ścierna może być użyta pod warunkiem, że zostanie odsonięty 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 wypiaszkowany 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 każdym czyszczeniu mechanicznym należy wykonać czyszczenie chemiczne z użyciem MEK lub podobnego rozpuszczalnika. 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.

MIESZANIE

Dla Wear Guard High Temp, dodać utwardzacz do żywicy, następnie dokładnie wymieszać za pomocą odpowiedniej łopatkę do mieszania lub szybkiej mieszarki o odpowiedniej wielkości. 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 szpatułki, dokładnie wciskając we wszystkie pęknięcia lub szczeliny w celu zapewnienia maksymalnej powierzchni styku i uniknięcia kieszeni powietrznych. Jednorazowo można nałożyć warstwę o grubości do 20 mm, jeżeli jest to wymagane nawet na powierzchniach pionowych bez osiadania. W przypadku konieczności uzyskania grubej warstwy zalecamy najpierw nałożyć warstwę o grubości 5~mm, następnie nałożyć drugą warstwę tuż przed stwardnieniem pierwszej w celu zbudowania żądanej grubości.

Jeżeli pożądana jest odporność na wysokie temperatury, należy zastosować następujący proces utwardzania na ciepło; materiał powinien być utwardzany przez 2,5 godziny w temp. pokojowej, a następnie przez 4 godziny w temp. 90°C.

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

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.