



## KARTA TECHNICZNA – WEAR RESISTANT EPOXY PUTTY (WR-2)

Rewizja: 05/2018

### INFORMACJE O Produkcje

NR KAT.: 11411

WIELKOŚĆ OPAKOWANIA: 500 g

### OPIS

Gładka, nierdzewna szpachlówka epoksydowa z wypełnieniem ceramicznym stosowana do napraw i odbudowy współdziałających powierzchni metalowych o niskim współczynniku tarcia, takich jak prowadnice i kołnierze maszyn.

### ZASTOSOWANIA

- Naprawy ciasnych punktów, gdzie wymagana jest szpachlówka o dużej płynności
- Wiąże się ze stalą, żelazem, aluminium, miedzią, brązem, betonem i niektórymi tworzywami sztucznymi
- Chroni przez zużyciem powierzchnie metalowe wystawione na ścieranie i erozję, takie jak zawory i pompy
- Idealna do napraw prowadnic
- Chroni kołnierze i kolana
- Okładziny pomp i powierzchni ścieralnych

### DANE PRODUKTU

#### TYPOWE WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

KOLOR	Ciemnoszary
PROPORCJA MIESZANIA OBJĘTOŚCIOWO	4:1
PROPORCJA MIESZANIA WAGOWO	9:1
% ZAWARTOŚĆ SUBSTANCJI STAŁYCH OBJĘTOŚCIOWO	100
ŻYWOTNOŚĆ MIESZANINY W 25°C / MINUTY	60
OBJĘTOŚĆ WŁAŚCIWA CC/KG	570
SKURCZ PODCZAS UTWARDZANIA CM/CM	0,0005
CIĘŻAR WŁAŚCIWY	1,75
ODPORNOŚĆ TEMPERATUROWA / °C	Na sucho 121°C
WYDAJNOŚĆ	1140 cm <sup>2</sup> /kg przy 5 mm
TWARDOŚĆ PO UTWARDZENIU / SHORE D	85 D
WYTRZYMAŁOŚĆ DIELEKTRYCZNA KV/MM	15,7
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ŚCINANIE MPA	18
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ŚCISKANIE MPA	68
WSPÓŁCZYNNIK ROZSZERZALNOŚCI CIEPLNEJ X10 <sup>-6</sup> CM/CM/°C	57,6
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 smarem, użyć MEK, acetonu, IPA lub podobnej substancji w celu odłuszczenia 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 odsłonięty biały metal. Materiał epoksydowy musi być ‘zamknięty’ poprzez określone krawędzie i dobry profil 75 - 125 mikronów.
- Metal, który miał kontakt z wodą morską lub innymi roztworami soli, powinien zostać wypłukowany 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, 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 30°C-40°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

Szpachlówka Wear Resistant Epoxy Putty 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.

### 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 z materiałem i aplikacja tego materiału są 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.