



## KARTA TECHNICZNA – WEAR RESISTANT LIQUID (WR)

Rewizja: 05/2018

### INFORMACJE O PRODUKCIE

NR KAT.: 11211

WIELKOŚĆ OPAKOWANIA: 500 g

### OPIS

Płynny epoksyd z wypełnieniem ceramicznym do odlewów wymagających wyjątkowej trwałości

### ZASTOSOWANIA

- Idealny do wykonywania form, które będą stosowane z materiałami ściernymi
- Do zabezpieczenia i odbudowy współdziałających metalowych powierzchni ścieralnych
- Chroni metale przed korozją bimetaliczną
- Doskonale do napraw przewodnic

### 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	50
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
TWARDZOŚĆ PO UTWARDZENIU / SHORE D	85 D
WYTRZYMAŁOŚĆ DIELEKTRYCZNA KV/MM	16
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ŚCINANIE MPA	17,8
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ŚCISKANIE MPA	67,9
WSPÓŁCZYNNIK ROZSZERZALNOŚCI CIEPLNEJ X10 <sup>-6</sup> CM/CM/°C	Nie dotyczy
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)	15-25000

**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 mm stwardnieje po 4 godzinach w temp. 22°C. Materiał ten będzie w pełni utwardzony po 16 godzinach.

**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), 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 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 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 natłotowej.

Jeżeli nie jest to możliwe, zastosowanie podkładu FL-10 Primer pozwoli zabezpieczyć powierzchnię metalu przed korozją natłotową.

**MIESZANIE**

Dodać utwardzacz do żywicy. Dokładnie wymieszać za pomocą szpatułki lub podobnego narzędzia aż do uzyskania jednorodnej konsystencji bez smug. Mieszanie powinno trwać około 4 minuty. Zwrócić uwagę, aby wymieszać materiał ze spodu i boków pojemnika. Pojemniki 10 kg są pakowane z wolnym utwardzaczem. Żywotność mieszaniny wynosi 75 minut.

**STOSOWANIE**

Za pomocą pędzla nanieść cienką warstwę na przygotowaną powierzchnię, następnie wlać materiał cienkim strumieniem, aby uniknąć pęcherzy powietrza. Nalewać Wear Resistant Liquid z jednej strony, wypuszczając powietrze i pozwalając, aby materiał wypełnił wszystkie zagłębienia.

**OKRES MAGAZYNOWANIA I PRZECHOWYWANIE**

Kleje Devcon Epoxy należy przechowywać w chłodnym, suchym miejscu, gdy nie są używane przez długi okres czasu. 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 odpowiednimi Kartami charakterystyki, 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.

**ITW PERFORMANCE POLYMERS**

Bay 150 | Shannon Industrial Estate | Shannon, County Clare | Irlandia | T: +353 61 771500 | [customerservice.shannon@itwpp.com](mailto:customerservice.shannon@itwpp.com) | [www.itwperformancepolymers.com](http://www.itwperformancepolymers.com)