



TEKNIKT DATABLAD – ALUMINIUM PUTTY (F) ALUMINIUMFYLLT EPOXISPACKEL

Reviderat: 05/2018

BESTÄLLNINGSPÅSÄTTNING

LAGERNUMMER: 10611

FÖRPACKNINGSGRÖDLEK: 500 g

BESKRIVNING

Aluminiumfyllt epoxispackel, används för rostfritt och effektivt reparationsarbete.

REKOMMENDERADE TILLÄMPNINGAR

- Används för tillämpningar som kräver en rostfri finish av aluminium
- Reparerar gjutningar, delar och utrustning av aluminium
- Lappar ihop aluminiumgjutningar

PRODUKTDATA

TYPISKA FYSISKA EGENSKAPER

FÄRG	Aluminium
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VOLYM	4:1
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VIKT	9:1
VOLYM-% FASTA ÄMNINGEN	100
ARBETSTID VID 25 °C/MINUTER	60
SPECIFIK VOLYM ML/KG	632
HÄRDNINGSKRYMPNING CM/CM	0,0008
SPECIFIK VIKT	2,33
TEMPERATURBESTÄNDIGHET/°C	Torrt 121 °C
TÄCKNING	1264cm ² /kg @ 5 mm
HÄRDNINGSHÄRDHET/SHORE D	85 D
SPÄNNINGSHÅLLFASTHET KV/MM	3,9
ADHESIV DRAGSKJUVNING/MPA	18
TRYCKHÅLLFASTHET MPA	58
VÄRMEUTVIDGNINGSKOEFFICIENT X10 ⁻⁶ CM/CM/°C	52
TJOCKLEK PER BELÄGGNING/MM	Efter behov
FUNKTIONELL HÄRDNINGSTID/TIMMAR	16
OMBELÄGGNINGSTID/TIMMAR	4
BLANDNINGSVISKOSITET/CPS (OM TILLÄMPLIGT)	Spackel

**KEMISK BESTÄNDIGHET – 7 DAGARS HÄRDNING I RUMSTEMPERATUR (30 DAGAR)
TESTNING UTFÖRD MED 30 DAGARS IMMERSION VID 21 °C**

	DÅLIG	ACCEPTABEL	MYCKET GOD	UTMÄRKT
AMMONIAK	•			
SKÄROLJA			•	
ISOPROPYLALKOHOL	•			
BENSIN (BLYFRI)			•	
SALTSYRA 10 %			•	
METYLETYLKETON (MEK)	•			
METYLENKLORID	•			
NATRIUMHYPOKLORIT 5 % (BLEKMEDEL)			•	
NATRIUMHYDROXID 10 %	•			
SVAVELSYRA 10 %			•	
XYLEN		•		

Utmärkt +/- 1 % viktändring, mycket god +/- 1–10 % viktändring, acceptabel = +/- 10–20 % viktändring, dålig = > 20 % viktändring

INFORMATION OM APPLICERING
HÄRDNING

Ett 12,7 mm tjockt lager av Devcon Epoxy härdar på 4 timmar vid 21 °C. Materialet är helt härdat efter 16 timmar. Den faktiska härdningstiden för epoxi bestäms av den massa som används och temperaturen vid tidpunkten för reparationen.

YTFÖRBEHANDLING

Korrekt ytförbehandling är väsentlig för en lyckad applicering. Följande procedurer ska tas i beaktande:

- Alla ytor måste vara torra, rena och sträva.
- Använd Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300 för avfettning av ytan ifall den är oljig eller fet.
- Avlägsna all rost och smuts från ytan genom slipblästring eller annan mekanisk teknik.
- Aluminiumreparationer: Oxidering av aluminiumytor försämrar vidhäftningen av en epoxi till en yta. Denna film måste avlägsnas innan ytan repareras, med mekaniska metoder som kornblästring eller kemiska metoder.
- Ge metallytan en "profil" genom att rugga upp ytan. Detta görs helst med kornblästring (kornighet 8–40 mesh) eller genom slipning med ett grövre hjul eller slipande skivdyna. En slipskiva kan användas förutsatt att vitmetall framträder. "Fjäderkanta" inte epoximaterial. Epoximaterial måste "låsas in" av markerade kanter och en god 3-5 mil (76–127 µm) profil.
- Metall som varit i kontakt med havsvatten eller andra saltlösningar ska kornblästras och blästras med högtrycksvatten och lämnas över natten för att låta eventuella salter i metallen "svettas ut" till ytan. Upprepad blästring kan bli nödvändig för att "svetta ut" alla lösliga salter. Ett test med avseende på klorkontaminering ska utföras före eventuell epoxiapplicering. Den maximala mängden lösliga salter som återstår på substratet ska inte vara större än 40 ppm (delar per miljon).
- Kemisk rengöring med Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300 ska åtfölja all förbehandling med slipning. Detta bidrar till att avlägsna alla spår av sandblästring, korn, olja, damm eller andra främmande ämnen.
- Under kalla arbetsförhållanden rekommenderas uppvärmning av reparationsområdet till 38 °C–43 °C omedelbart innan någon av Devcons metallfyllda epoxier appliceras. Denna procedur torkar bort all fukt, kontaminering eller lösningsmedel och hjälper epoxin att uppnå maximal vidhäftning till substratet.

- Försök alltid att utföra reparationen så snart som möjligt efter rengöring av substratet för att undvika oxidering eller flamrostning. Om detta inte är genomförbart kan en allmän applicering av FL-10 Primer skydda metallytor från flamrostning.

BLANDNING

Aluminium Putty är sammansatt för att vara en kompakt blandning som lätt kan appliceras över huvudet och på vertikala ytor utan att rinna eller svikta. Tillsätt härdaren till hartset och blanda noggrant på ett blandningsbord med en spatel. Blanda inte i behållarna.

APPLICERING

Sprid epoxi över den förbehandlade ytan med en spackelspade eller liknande verktyg. Pressa in materialet hårt i alla sprickor och tomrum för att säkerställa maximal ytkontakt och undvika luftfickor. Applicera ett minst 1,6 mm tjockt skikt. Fjäderkanta inte. Använd stumfogar.

HÅLLBARHETSTID OCH FÖRVARING

En hållbarhetstid på 3 år från tillverkningsdatum kan förväntas vid förvaring i rumstemperatur (22 °C) i originalförpackningen.

FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRD

Se säkerhetsdatabladerna (MSDS) för fullständig säkerhets- och hanteringsinformation innan denna produkt används.

GARANTI

ITW Performance Polymers ersätter allt material som visar sig vara defekt. Eftersom förvaring, hantering och applicering av detta material ligger utanför vår kontroll kan vi inte acceptera något ansvar för de resultat som uppnås.

FRISKRIVNING

All information på detta datablad bygger på laboratorietestning och är inte avsedd för designändamål. ITW Performance Polymers gör inte några som helst utfästelser eller garantier avseende dessa data.

Besök www.devconeurope.com för produktinformation eller ring +353 61 771 500 för teknisk hjälp.