



## TEKNISKT DATABLAD – EZ-SPRAY CERAMIC BLUE/RED

Version: 11/2019

### BESKRIVNING

Spraybart, lösningsmedelsfritt, keramikfyllt högpresterande epoxiharts för tätning, skydd och reparation av ytor som är utsatta för erosion, korrosion och slitage. Reducerar märkbart reparationstiden för apparater genom ett lättmanövrerat tillförselsystem.

### ÄNDAMÅLSENLIG ANVÄNDNING

- Tätning och skydd av nya apparater som är utsatta för erosion och korrosion.
- Skydd för pumphus, löphjulsskovlar, ventiler, vattenkammare, flotationsceller, flåktblad och skrubbrar.
- Reparation av värmeväxlare, tubplattor och andra vattenledande apparater.
- Täckbeläggning för uppnående av utomordentligt släta ytor för reparerade apparater.

### PRODUKTEGENSKAPER

- Kort appliceringstid genom påsprayning och ett automatiskt blandningsmunstycke.
- Inget produktvinn. Patronen kan förbrukas delvis och senare återanvändas.
- Utomordentlig beständighet mot kemikalier.
- Temperaturbeständigt upp till 175 °C.
- Utan flyktiga kemiska föreningar (VOC).
- Kort härdningstid.

### BEGRÄNSNINGAR

För sprayning måste produkten vara minst 22 °C varm. Uppvärmning av produkten till 30–32 °C förbättrar sprayegenskaperna.

### BESTÄLLNINGSPOLYMER INFORMATION

**ART.NR:** 11781

**FÖRPACKNINGSGRÖDLEK:** Blå, 1000 ml patron

**ART.NR:** 11780

**FÖRPACKNINGSGRÖDLEK:** Röd, 1000 ml patron

### TYPISKA FYSIKALISKA EGENSKAPER 7 DAGARS HÄRDNING VID 24 °C

DRAGSKJUVHÅLLFASTHET	13,8 MPa
VÄRMEUTVIDGNINGSKOEFFICIENT	46,08 [cm/cm (°C)] x 10 <sup>-6</sup>
FÄRG	blå eller röd
TRYCKHÅLLFASTHET	94 MPa
TÄCKNING/ENHET	2,5 m <sup>2</sup> /kg vid 0,40 mm
HÄRDHET EFTER HÄRDNING	85 D
SVIKTNING VID HÄRDNING	0,002 cm/cm
DIELEKTRICITETSKONSTANT	3,87 vid 1 MHz
BÖJHÅLLFASTHET	55 MPa
FUNKTIONELL HÅLLFASTHET EFTER	16 timmar
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VOLYM	3:1
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VIKT	5,0:1
BLANDNINGSMISKOSITET	30 000 cPs
ARBETSTID VID 24 °C	40 minuter
MELLANTORTID	4–6 timmar
BESTÄNDIGHET MOT SALTSPRAY	5 000 timmar
ANDEL FAST MATERIA EFTER VOLYM (%)	100
SPECIFIK VIKT	1,62
SPECIFIK VOLYM	620 cm <sup>3</sup> /kg
SPRAYSKIKTSTJÖCKLEK	380–550 µm
NÖTNINGSHÄRDIGHET (CS17, 1 KG, 1000 CYKLER)	49 mg förlust
TEMPERATURBESTÄNDIGHET (°C)	Vått: 65 °C; torrt: 175 °C

### GENOMFÖRDA PROVNINGAR

Böjhållfasthet enligt ASTM D 790  
Dragskjuvhållfasthet enligt ASTM D1002  
Värmeutvidgningskoefficient enligt ASTM D 696  
Tryckhållfasthet enligt ASTM D 695  
Sviktning vid härdning enligt ASTM D 2566  
Hårdhet efter härdning/Shore D enligt ASTM D 2240  
Dielektricitetskonstant enligt ASTM D 150

### HÄRDNING

Arbetstiden uppgår till 25–50 minuter vid 22 °C. Produkten ger ca 4 timmar efter appliceringen en klubbfri yta. Den funktionella hållfastheten har vid 22 °C har uppnåtts efter cirka 16 timmar. Den fullständiga härdningen är fullbordad inom 5–7 dygn.

### YTFÖRBEHANDLING

1. Rengör ytan grundligt med IPA, butanon eller aceton för att få bort all olja, fett och smuts.
2. Blästra ytan med kornighet på 8–40 mesh eller slipa med en grov slipskliva eller sliptallrik för att skapa en större yta för bättre vidhäftning (observera: En sliptallrik kan bara användas om vitmetall framträder). Den önskade profilen uppgår till 76–127 µm, inklusive utpräglade kanter ("fjäderkanta" inte epoxiharts).

**Anmärkning:** Metall som varit i kontakt med havsvatten eller andra saltlösningar ska först blästras med ett blästringsmedium, blästras med vatten (under högt tryck) och därefter lämnas över natten för att låta eventuella salter i metallen "svettas ut" till ytan. Upprepa blästringen för att få bort alla lösliga salter. Genomför en provning avseende klorkontaminering för att bestämma salthalten (den ska inte överstiga 40 ppm).

3. Rengör ytan på nytt grundligt med IPA, butanon eller aceton för att få bort all olja, fett och smuts samt rester av blästringsmedium.
4. Belägg ytan så snabbt som möjligt för att undvika förändringar eller ytföroreningar.

### BLANDNING

Patronens, komponentens och omgivningens temperatur ska vara 22–32 °C vid sprayningen. Den optimala patrontemperaturen för sprayning ligger vid ca 30–32 °C.

Vid kyla ska reparationsområdet värmas upp direkt till 26–32 °C inför appliceringen av epoxiharts och hållas vid denna temperatur under produkthärdningen. Applicering av epoxiharts vid temperaturer under 21 °C förlänger arbetstiden och tiden tills funktionell hållfasthet har uppnåtts. Applicering av epoxiharts vid temperaturer över 21 °C förkortar arbetstiden och tiden tills funktionell hållfasthet har uppnåtts. Detaljerad information om användning av patronen/pistolerna återfinns i den information som medföljer produktförpackningen samt på [www.itwpp.com](http://www.itwpp.com).

Ta bort den yttre krympfilmen från patronen. Håll patronen upprätt med klacken uppåt. Dra av låsmuttern och klackproppen. Håll patronen något snett så att luftfickorna befinner sig på utloppsöppningens härdarsida. Kontrollera att utloppsöppningen är riktad bort från användaren och andra personer. Tryck försiktigt härdarkolven uppåt tills den är helt avluftad och en liten mängd härdningsmedel kommer ut. Sätt på klackproppen och låsmuttern igen.

Skjut in patronen hårt i appliceringsdonet till den sitter fast.

Anslut huvudluftförsörjningen. Det maximala driftstrycket är 0,7 MPa.

Stäng av (nollställ) dimbildningsluften med inställningsratten nedtill på handtaget. Ställ in kolvhastigheten med inställningshjulet bakom avtryckaren upptill på handtaget så låg som möjligt.

Ta av låsmuttern och klackproppen. Tryck in avtryckaren helt tills A- och B-delen synligt rinner ut jämnt ur utloppsöppningarna. Öka vid behov inställningen av kolvhastighet tills produkterna kommer ut. Kontrollera om utloppsöppningen är igentäppt ifall någon av de två delarna inte rinner.

Fäst sprayblandningsmunstycket på patronen och säkra med låsmuttern.

Anslut dimbildningsluftledningen till sprayblandningsmunstyckets spets.

Stäng av dimbildningsluften och sätt kolvhastigheten på den lägsta inställningen.

Håll munstyckets spets i en lämplig avfallsbehållare. Tryck in avtryckaren helt och öka kolvhastigheten tills det önskade flödet har nåtts. Den maximala inställningen (8) kan bli nödvändig.

Håll in avtryckaren helt och ställ in dimbildningsluften så att det önskade spraymönstret nås.

**KEMISK BESTÅNDIGHET – 7 DAGAR HÄRDAT VID RUMSTEMPERATUR (30 DAGARS IMMERSION)  
TESTNING MED 30 DAGARS IMMERSION VID 24 °C**

	DÅLIG	GOD	MYCKET GOD	UTMÄRKT
BENSEN				•
BENSIN (BLYFRI)				•
SALTSYRA 10 %			•	
FOTOGEN				•
LACKNAFTA				•
SALPETERSYRA 50 %	•			
FOSFORSYRA 10 %			•	
KALIUMHYDROXID 40 %				•
NATRIUMHYDROXID 10 %				•
NATRIUMHYDROXID 50 %				•
NATRIUMHYPOKLORIT			•	
SVAVELSYRA 10 %			•	
SVAVELSYRA 50 %		•		
TOLUEN				•
XYLEN		•		

**ANVÄNDNING**

Tryck in avtryckaren helt. Rikta först produkten bort från den komponent som ska beläggas och tappa av minst 25 gram av produkten (skaffa undan som avfall). Spraya produkten direkt på komponenten utan att släppa avtryckaren.

Sörj för att oavbrutet produktflöde under sprayningen. Avtryckaren ska släppas och tryckas in så sällan som möjligt.

Alltid när avtryckaren släpps och flödet ska startas igen ska först produkt tappas av enligt ovanstående beskrivning.

Släpp inte avtryckaren helt efter sprayningen, för på detta sätt droppar sprayspetsen mindre. Lossa istället avtryckaren till det första dragsteget så att endast luft kommer ut. Släpp först därefter avtryckaren helt. Tryck in den röda knappen nedtill på handtaget för att dra in kolven.

Ta av dimbildningsluftledningen från spraymunstyckets spets. Tryck ut patronen nedifrån och ta ut den uppåt. Rekommendation: Applicera två skikt med en tjocklek på vardera >380 µm för att begränsa kratrar och fel.

Det andra skiktet ska appliceras när det första skiktet är hårt men ännu något klibbigt (efter ca 4–6 timmar vid 22 °C). Om den optimala mellantorktiden överskrids ska ytan slipas lätt inför appliceringen av det andra skiktet och torkas av med en ren trasa, fuktad med isopropanol.

**FÖRVARING**

Förvaras på en sval, torr plats.

**ÖVERENSSTÄMMELSE:**

Ingen

**FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER**

Läs respektive säkerhetsdatablad innan denna produkt används.

Teknisk hjälp får du på telefonnummer +353 61 771 500. ENDAST FÖR INDUSTRIELLT BRUK

**GARANTI**

ITW Performance Polymers ersätter allt defekt material. Eftersom förvaring, hantering och användning av denna produkt ligger utanför vår kontroll kan vi inte överta något ansvar för de resultat som uppnås.

**ANSVARFRISKRIVNING**

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

Produktinformation återfinns på [www.devconeurope.com](http://www.devconeurope.com). För teknisk hjälp vänder du dig per telefon till +353 61 771 500.