



## TEKNISKT DATABLAD – PLASTIC STEEL 5 MINUTE PUTTY (SF) ETT SNABBHÄRDANDE, STÅLFYLLT EPOXISPACKEL

Reviderat: 05/2018

### BESTÄLLNINGSPÅSÄTTNING

**LAGERNUMMER:** 10241

**FÖRPACKNINGSGRÖDLEK:** 500 g

### BESKRIVNING

Ett snabbhärdande, stålfyllt epoxispackel för tillförlitliga nödreparationer och snabbt underhållsarbete.

### REKOMMENDERADE

#### TILLÄMPNINGAR

- Reparerar sprickor och brott i utrustning, maskineri eller gjutningar
- Lappar och återuppbygger blåsor eller gropar i gjutningar
- Återuppbygger sliten utrustning, pumpar och ventilhus
- Restaurerar lagertappar och lagerbanor

### PRODUKTDATA

#### TYPISKA FYSISKA EGENSKAPER

FÄRG	Mörkgrå
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VOLYM	1:1
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VIKT	1,7:1
VOLYM-% FASTA ÄMNINGEN	100
ARBETSTID VID 25 °C/MINUTER	5
SPECIFIK VOLYM ML/KG	455
HÄRDNINGSKRYMPNING CM/CM	0,009
SPECIFIK VIKT	2,2
TEMPERATURBESTÄNDIGHET	Torr 93 °C
TÄCKNING	909 cm <sup>2</sup> /kg @ 5 mm
HÄRDNINGSHÄRDHET/SHORE D	86 D
SPÄNNINGSHÅLLFASTHET KV/MM	1,18
ADHESIV DRAGSKJUVNING/MPA	14
TRYCKHÅLLFASTHET MPA	72
VÄRMEUTVIDGNINGSKOEFFICIENT X10 <sup>-6</sup> CM/CM/°C	61
TJOCKLEK PER BELÄGGNING/MM	Efter behov
FUNKTIONELL HÄRDNINGSTID/TIMMAR	1
OMBELÄGGNINGSTID/MINUTER	15–30
BLANDNINGSVISKOSITET/CPS (OM TILLÄMPLIGT)	Spackel

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

	DÅLIG	ACCEPTABEL	MYCKET GOD	UTMÄRKT
AMMONIAK		•		
SKÄROLJA			•	
ISOPROPYLALKOHOL	•			
BENSIN (BLYFRI)			•	
SALTSYRA 37 %		•		
METYLETYLKETON (MEK)	•			
METYLENKLORID	•			
NATRIUMHYPOKLORIT 5 % (BLEKMEDEL)		•		
NATRIUMHYDROXID 50 %		•		
SVAVELSYRA 98 %		•		
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 Plastic Steel® Putty (SF) härdar på 1 timme vid 21 °C. Materialet är helt härdat efter 16 timmar varefter materialet kan bearbetas, borras i eller målas. 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 "läsas 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 metalltytor från flamrostning

**BLANDNING**

Plastic Steel 5 Minute 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. Kom ihåg att du bara har 5 minuters arbetstid, så blanda i 1 minut.

**APPLICERING**

För bästa möjliga resultat ska produkten förvaras och appliceras vid rumstemperatur. Plastic Steel 5 Minute Putty kan appliceras vid temperaturer mellan 13 °C och 52 °C. Sprid ut spacklet över den förbehandlade ytan med en spackelspade. Tryck hårt för att säkerställa maximal ytkontakt och undvika luftfickor. Använd fiberglas, expanderad metall eller andra mekaniska fästmedel för att överbrygga stora mellanrum eller hål.

**HÅLLBARHETSTID OCH FÖRVARING**

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

**FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRD**

Se säkerhetsdatablad (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](http://www.devconeurope.com) för produktinformation eller ring +353 61 771 500 för teknisk hjälp.