



TEKNISKT DATABLAD – STAINLESS STEEL PUTTY (ST)

Reviderat: 01/2019

PRODUKTINFORMATION

LAGERNUMMER: 10271

FÖRPACKNINGSTORLEK: 500 g

BESKRIVNING

Stainless Steel Putty är ett stålfyllt epoxispackel som används för rostfritt underhålls- och reparationsarbete.

REKOMMENDERADE TILLÄMPNINGAR

- Lappar, reparerar och återuppbygger utrustning av rostfritt stål i områden där svetsning inte är praktiskt genomförbar eller möjlig
- Reparerar sprickor, bucklor och brott i utrustning, maskiner eller gjutningar
- Återuppbygger axlar, tråg och rännor
- Certifierat för portabla vattentillämpningar där NSF-standard 61 accepteras

PRODUKTDATA

TYPISKA FYSISKA EGENSKAPER

FÄRG	Grå
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VOLYM	3,7:1
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VIKT	11:1
VOLYM-% FASTA ÄMNINGEN	100
ARBETSTID VID 25 °C/MINUTER	58
SPECIFIK VOLYM ML/KG	447
HÄRDNINGSKRYMPNING CM/CM	0,001
SPECIFIK VIKT	2,24
TEMPERATURBESTÄNDIGHET/°C	Torr 121 °C
TÄCKNING	894cm ² /kg @ 5 mm
HÄRDNINGSHÅRDHET/SHORE D	85 D
SPÄNNINGSHÅLLFASTHET KV/MM	1,2
ADHESIV DRAGSKJUVNING/MPA	16
TRYCKHÅLLFASTHET MPA	58
VÄRMEUTVIDGNINGSKOEFFICIENT X10 ⁻⁶ CM/CM/°C	61
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

Epoxier fungerar mycket väl i vatten, mättade saltlösningar, blyhaltig bensin, mineralsprit, ASTM #3-olja och propylenglykol. Epoxier rekommenderas i allmänhet inte för långtidsexponering mot koncentrerade syror och organiska lösningsmedel.

HÄRDNING

Ett 12,7 mm tjockt lager av Devcon Stainless Steel Putty härdar på 4 timmar vid 22 °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 rumstemperaturen 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 MEK, aceton, IPA eller liknande för att avfetta 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 en slipskiva. 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 MEK, aceton, IPA eller liknande 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 flammrostning. Om detta inte är genomförbart kan en allmän applicering av FL-10 Primer skydda metallytor från flammrostning.

BLANDNING

Stainless Steel Putty (ST) 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

För bästa möjliga resultat ska produkten förvaras och appliceras vid rumstemperatur. Stainless Steel Putty (ST) kan appliceras vid temperaturer mellan 10 °C och 50 °C. Sprid ut spacklet över den förbehandlade ytan med en spackelspade. Tryck hårt för att säkerställa maximal ytkontakt och undvika luftfickor. Använd fiberglas, plåt eller ståltrådsnät för att överbygga 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 säkerhetsdatabladet (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.