



TEKNISKT DATABLAD – WEAR GUARD HIGH TEMP 450

Reviderat: 05/2018

PRODUKTINFORMATION

LAGERNUMMER: 11480

FÖRPACKNINGSTORLEK: 30 lbs
(13,6 kg)

BESKRIVNING

Epoxihartssystem fyllt med keramiska pärlor och med enastående nötningsbeständighet för driftförhållanden med hög temperatur.

REKOMMENDERADE TILLÄMPNINGAR

- Reparationer på hanteringssystem för aska samt skrubbrar
- Förlänger utrustningens livslängd
- Förebygger slitage på metallytor som exponeras mot nötning och erosion såsom rämnor och gjutsilar
- Icke sviktande sammansättning
- Skyddar flänsar och krökar
- Fodrar kärl och trattar

PRODUKTDATA

TYPISKA FYSISKA EGENSKAPER

FÄRG	Grå
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VOLYM	Harts 6: härdare 1
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VIKT	Harts 13,7: härdare 1
VOLYM-% FASTA ÄMNEN	100
ARBETSTID VID 25 °C/MINUTER	120
SPECIFIK VOLYM ML/KG	515
SPECIFIK VIKT	1,94
TEMPERATURBESTÄNDIGHET/°C	Våt 150 °C torr 230 °C
TÄCKNING	0,103 m ² /kg @ 5 mm
HÄRDNINGSKRYMPNING CM/CM	0,001
HÄRDNINGSHÄRDHET/SHORE D	87 D
SPÄNNINGSHÅLLFASTHET KV/MM	12
ADHESIV DRAGSKJUVNING MPA	15,85
VÄRMEUTVIDGNINGSKOEFFICIENT X10 ⁻⁶ CM/CM/°C	34
TJOCKLEK PER BELÄGGNING/MM	Efter behov
FUNKTIONELL HÄRDNINGSTID/TIMMAR	16*
OMBELÄGGNINGSTID/TIMMAR	2–4
BLANDNINGSVISKOSITET/CPS	Tixotrop gel

*(högtemperaturtillämpningar ska följa den rekommenderade värmehärdningsordningen)

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

	DÅLIG	ACCEPTABEL	MYCKET GOD	UTMÄRKT
BLYFRI BENSIN				•
SALTSYRA 10 %				•
NATRIUMHYDROXID 50 %				•
FOSFORSYRA 10 %			•	
SALTSYRA 37 %				•
SVAVELSYRA 10 %				•
SALPETERSYRA 10 %			•	
METANOL		•		
NATRIUMHYPOKLORIT				•
KALIUMHYDROXID 40 %				•

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

INFORMATION OM APPLICERING
HÄRDNING

Ett 5 mm tjockt lager av Wear Guard High Temp 450 härdar på 2–3 timmar vid 25 °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 helst ruggade eller slipblästrade för att skapa en profil.
- Använd MEK eller liknande lösningsmedel 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 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 (75–125 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 eller liknande lösningsmedel 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 Devcon-epoxi 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

För Wear Guard High Temp ska härdaren tillsättas hartset och sedan ska man blanda noggrant med en lämplig blandningspaddel eller lämplig jiffyblandare. Blanda så att materialet sprids ordentligt från toppen till botten av behållaren tills det är homogent.

APPLICERING

Sprid ut materialet över den preparerade ytan med en spackelspade eller spatel och pressa in det hårt i alla sprickor och tomrum för att säkerställa maximal ytkontakt och undvika luftfickor.

En film på upp till 20 mm kan appliceras i en beläggning och om det behövs även på vertikala ytor utan sviktning. Om ett tjockt skikt behövs är det att föredra att först applicera en ca 5 mm beläggning och därefter en andra beläggning just innan den första har härdat för att få huvuduppbyggnaden till önskad tjocklek.

Om högttemperatursanvändning önskas ska följande värmehärdningsordning följas: materialet ska härdas vid rumstemperatur i 2,5 timmar åtföljt av 4 timmar vid 90 °C.

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.