



TEKNISKT DATABLAD – WET SURFACE REPAIR PUTTY (UW)

Reviderat: 05/2018

PRODUKTINFORMATION

LAGERNUMMER: 11801

FÖRPACKNINGSTORLEK: 500g

BESKRIVNING

En unik, icke korroderande, högexoterm epoxi för reparation, lappning och återuppbyggnad av utrustning i konstant våta miljöer – även under vatten.

REKOMMENDERADE TILLÄMPNINGAR

- Reparation och montering av rör, ventiler, pumpar, tankar och annan utrustning i marina miljöer, offshoreborrning, vattenreningsverk samt pappers- och massabruk.
- Reparation av betongrör och behållare i våra miljöer.

PRODUKTDATA

TYPISKA FYSISKA EGENSKAPER

FÄRG	Grå
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VOLYM	1:1
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VIKT	1.4:1
VOLYM-% FASTA ÄMNEN	100
ARBETSTID VID 25 °C/MINUTER	45
SPECIFIK VOLYM ML/KG	642
HÄRDNINGSKRYMPNING CM/CM	0,002
SPECIFIK VIKT	1,56
TEMPERATURBESTÄNDIGHET/°C	Torr 93 °C
TÄCKNING	1284 cm ² /kg @ 5 mm
HÄRDNINGSHÅRDHET/SHORE D	82 D
SPÄNNINGSHÅLLFASTHET KV/MM	5,9
ADHESIV DRAGSKJUVNING MPA	18
TRYCKHÅLLFASTHET MPA	39
VÄRMEUTVIDGNINGSKOEFFICIENT X10 ⁻⁶ CM/CM/°C	32,4
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 mm tjockt lager av Devcon Epoxy härdar på 4 timmar vid 22 °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 för torra appliceringar:

- 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 aluminiummytor 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 75–125 mikrometers 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 30 °C–40 °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.

Beakta följande för reparationer under vatten eller nedsänkta reparationer:

- Avlägsna helt smuts, havsorganismer, flagande färg och alger/tång från substratet.
- Torka av området med en ren trasa för att få bort all film från ytan. Det går inte att avfetta under vattnet, men genom torka och vända en ren trasa kan man ofta få bort all film från ytan.
- Slipa om möjligt ytan (använd mekaniska metoder eller en fil för detta).
- Oxideringen kan avlägsnas med mekaniska metoder som vatten, kornblästring eller med kemiska metoder.
- Utför reparationen så snart som möjligt för att undvika ytkontaminering.

BLANDNING

Wet Surface Repair 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

För bästa möjliga resultat ska produkten förvaras och appliceras vid rumstemperatur. Wet Surface Repair Putty kan appliceras vid temperaturer mellan 10 °C och 30 °C. När temperaturerna ligger under 22 °C är härdnings- och arbetstiden längre, och över rumstemperatur är härdnings- och arbetstiden kortare. Sprid ut Wet Surface Repair Putty 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. Applicera minst 1,6 mm.

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.