



## TECHNISCHES DATENBLATT – WEAR GUARD FINE LOAD

Stand: 11/2019

### BESTELLINFORMATIONEN

ART.-NR.: 11470

VERPACKUNGSGRÖSSE: 13,6 kg

### BESCHREIBUNG

Keramikperlengefülltes Epoxid-System mit ausgezeichneter Abriebfestigkeit bei Förderanwendungen mit feinen Partikel.

### EMPFOHLENE ANWENDUNGEN

- Reparaturen an Systemen für Partikel bis 3 mm
- Verlängern der Gerätelebensdauer
- Verhindern von Verschleiß von Metalloberflächen, die Abrieb und Erosion ausgesetzt sind, wie z. B. Rutschen und Rinnen
- Tropffreie Formel
- Schutz von Flanschen und Krümmern
- Auskleiden von Behältern und Trichtern

### PRODUKTDATEN

#### TYPISCHE PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

|  |                                   |
|--|-----------------------------------|
| FARBE  | Grau                              |
| MISCHUNGSVERHÄLTNIS NACH VOLUMEN                         | Harz 2 : Härter 1                 |
| MISCHUNGSVERHÄLTNIS NACH GEWICHT                         | Harz 2 : Härter 1                 |
| FESTKÖRPERANTEIL (IN %) NACH VOLUMEN                     | 100                               |
| TOPFZEIT BEI 25 °C (MIN)                                 | 45                                |
| SPEZIFISCHES VOLUMEN (CM <sup>3</sup> /KG)               | 454                               |
| SPEZIFISCHES GEWICHT                                     | 2,2                               |
| TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT (°C)                             | Nass: 60; Trocken: 150            |
| DECKUNG  | 0,091 m <sup>2</sup> /kg bei 5 mm |
| SCHWINDUNG BEIM AUSHÄRTEN (CM/CM)                        | 0,001                             |
| HÄRTE NACH AUSHÄRTUNG/SHORE D                            | 87 D                              |
| DURCHSCHLAGSFESTIGKEIT (KV/MM)                           | 12                                |
| ZUGSCHERFESTIGKEIT (MPA)                                 | 15,85                             |
| WÄRMEAUDEHNUNGSKOEFFIZIENT X 10 <sup>-6</sup> CM/CM (°C) | 34                                |
| SCHICHTDICKE (MM)  | Nach Bedarf                       |
| FUNKTIONSFESTIGKEIT NACH (STUNDEN)                       | 16*                               |
| ZWISCHENTROCKNUNGSZEIT (STUNDEN)                         | 3                                 |
| MISCHVISKOSITÄT (CPS)                                    | Thixotrope Spachtelmasse          |

\*(Für Hochtemperaturanwendungen sollte das empfohlene Wärmehärtungsverfahren befolgt werden)

**CHEMIKALIENBESTÄNDIGKEIT – 7 TAGE AUSGEHÄRTET BEI RAUMTEMPERATUR (30-TÄGIGES EINTAUCHEN)  
PRÜFUNG MIT 30-TÄGIGER EINTAUCHZEIT BEI 21 °C**

|                      | SCHLECHT | GUT | SEHR GUT | AUSGEZEICHNET |
|----------------------|----------|-----|----------|---------------|
| BENZIN (UNVERBLEIT)  |          |     |          | •             |
| SALZSÄURE 10 %       |          |     | •        |               |
| NATRIUMHYDROXID 50 % |          |     |          | •             |
| PHOSPHORSÄURE 10 %   |          |     | •        |               |
| SALZSÄURE 37 %       |          |     | •        |               |
| SCHWEFELSÄURE 10 %   |          |     | •        |               |
| SALPETERSÄURE 10 %   |          |     | •        |               |
| METHANOL             | •        |     |          |               |
| NATRIUMHYPOCHLORIT   |          |     |          | •             |
| KALIUMHYDROXID 40 %  |          |     |          | •             |

Ausgezeichnet = ± 1 % Gewichtsänderung, Sehr gut = ± 1–10 % Gewichtsänderung, Gut = ± 10–20 % Gewichtsänderung, Schlecht = > 20 % Gewichtsänderung

**ANWENDUNGSHINWEISE**
**AUSHÄRTUNG**

Ein 5 mm dicker Streifen Wear Guard Fine Load härtet bei 25 °C in 2–3 Stunden aus. Nach 16 Stunden ist das Material vollständig ausgehärtet. Die tatsächliche Aushärtungszeit des Produkts ist von der verwendeten Menge und der Temperatur zum Zeitpunkt der Reparatur abhängig.

**OBERFLÄCHENVORBEREITUNG**

Eine gute Oberflächenvorbereitung ist für eine erfolgreiche Anwendung unerlässlich. Die folgenden Verfahren sind zu berücksichtigen:

- Alle Oberflächen müssen trocken, sauber und rau sein.
- Wenn die Oberfläche ölig oder fettig ist, Butanon, Aceton, IPA oder ein ähnliches Mittel verwenden, um die Oberfläche zu entfetten.
- Sämtlichen Lack, Rost und Schmutz von der Oberfläche durch Sandstrahlen oder andere mechanische Verfahren entfernen.
- Aluminium-Reparaturen: Die Oxidation von Aluminiumoberflächen reduziert die Haftung von Epoxidharzen. Die Oxidschicht muss vor der Reparatur der Oberfläche durch mechanische Verfahren, wie Sandstrahlen, oder chemisch entfernt werden.
- Durch Aufrauen der Oberfläche ein „Profil“ auf der Metalloberfläche erzeugen. Dies sollte idealerweise durch Sandstrahlen (Körnung: 8–40 Mesh) oder durch Schleifen mit einer groben Schleifscheibe/Schleifteller erfolgen. Eine Schleifscheibe kann verwendet werden, wenn Weißmetall sichtbar wird. Epoxidprodukte nicht mit einer „zugeschärften Kante“ versehen. Epoxidprodukte müssen durch definierte Kanten und ein ausgeprägtes 75–125 µm Profil „eingeklemmt“ werden.
- Metall, das mit Meerwasser oder anderen Salzlösungen in Kontakt gekommen ist, sollte zunächst mit einem Strahlmittel und dann mit Wasser (unter Hochdruck) gestrahlt

und dann über Nacht ruhen gelassen werden, damit das Metall alle Salze über die Oberfläche „ausschwitzen“ kann. Ein wiederholtes Strahlen kann erforderlich sein, um alle löslichen Salze zu entfernen. Vor jeder Anwendung von Epoxidharz sollte eine Prüfung auf Chloridkontamination durchgeführt werden. Die maximale Menge der auf dem Substrat verbliebenen löslichen Salze sollte nicht mehr als 40 ppm betragen.

- Nach abrasiven Vorbereitungsmaßnahmen sollte eine chemische Reinigung mit Butanon, Aceton, IPA oder ähnlichen Mitteln durchgeführt werden. Dies trägt dazu bei, alle Strahlmittel-, Öl-, Fett-, Staub- oder sonstigen Fremdstoffspuren zu entfernen.
- Bei Kälte wird empfohlen, den Reparaturbereich unmittelbar vor dem Auftragen eines Epoxidharzes von Devcon auf 30–40 °C zu erwärmen. Auf diese Weise trocknen Feuchtigkeit, Verunreinigungen oder Lösungsmittel ab und das Epoxidharz kann eine größtmögliche Haftung auf dem Substrat erreichen.
- Stets versuchen, die Reparatur so schnell wie möglich nach der Reinigung des Substrats durchzuführen, um Oxidation oder Flugrostbildung zu vermeiden. Wenn dies nicht praktikabel ist, verhindert eine allgemeine Anwendung von FL-10 Primer die Bildung von Flugrost auf Metalloberflächen.

**MISCHUNG**

Den Härter zum Harz geben und mit einem geeigneten Rührwerk bzw. Rührquirl gut vermischen. Das Material gründlich in der gesamten Behälterhöhe zu einer homogenen Masse vermischen.

### ANWENDUNG

Das Material mit einem Spachtel oder Spatel auf der vorbereiteten Oberfläche verteilen und fest in alle Risse und Hohlräume drücken, um einen maximalen Oberflächenkontakt zu gewährleisten und Lufteinschlüsse zu vermeiden.

Bei Bedarf kann eine bis zu 20 mm starke Schicht in einem Arbeitsgang aufgetragen werden. Auch ein Auftragen an senkrechten Flächen ist tropffrei möglich. Wird eine dicke Schicht benötigt, sollte zunächst eine ca. 5 mm starke Schicht und erst anschließend, kurz vor dem Aushärten der ersten Schicht, eine zweite Schicht aufgetragen werden, bis die gewünschte Dicke erreicht ist.

Für die Wärmehärtung das Material bei Raumtemperatur 2,5 Stunden lang aushärten lassen und anschließend 4 Stunden lang bei 90 °C weiter aushärten.

### HALTBARKEIT UND LAGERUNG

Bei Lagerung in Originalbehältern und bei Raumtemperatur (22 °C) kann mit einer Haltbarkeit von 3 Jahren ab Herstellungsdatum gerechnet werden.

### VORSICHTSMASSNAHMEN

Die vollständigen Sicherheits- und Handhabungshinweise sind vor der Verwendung dieses Produkts den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

### GEWÄHRLEISTUNG

ITW Performance Polymers ersetzt alle mangelhaften Materialien. Da sich Lagerung, Handhabung und Anwendung dieses Produkts unserer Kontrolle entziehen, können wir keine Haftung für die erzielten Ergebnisse übernehmen.

### HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Alle Angaben in diesem Datenblatt basieren auf Laboruntersuchungen und sind nicht für die Konstruktion bestimmt. ITW Performance Polymers gibt keinerlei Zusicherungen oder Gewährleistungen jeglicher Art in Bezug auf diese Daten.

Produktinformationen finden Sie auf [www.devconeurope.com](http://www.devconeurope.com). Für technische Unterstützung wenden Sie sich telefonisch an +353 61 771 500.