

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

7 Tage Aushärtung bei Raumtemperatur, 30 Tage eingetaucht bei 24°C

Kerosin	sehr gut	Methanol	unbefriedigend
Salzsäure 10%	sehr gut	Toluol	sehr gut
Chlor Lösungen	sehr gut	Ammoniak	sehr gut
Schwefelsäure 10%	sehr gut	Natriumhydroxyd 10%	sehr gut

Bitte fragen Sie ITW DEVCON nach der Beständigkeit gegenüber anderen Chemikalien.

Epoxidkleber eignen sich besonders gut für Unterwasseranwendungen, gesättigten Salzlösungen, verbleitem Benzin, Alkohol sowie Ölprodukten gem. ASTM # 3 und Propylenglykolprodukten. Es wird nicht empfohlen, Epoxidkleber längere Zeit konzentrierten Säuren und organischen Lösungsmitteln auszusetzen.

ANWENDERINFORMATIONEN

ALLGEMEINE OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Für erfolgreiche Anwendungen ist eine saubere Oberfläche von entscheidender Bedeutung. Die folgenden Verfahrensweisen werden empfohlen und sollten beachtet werden:

- Alle Oberflächen müssen trocken, sauber und rau sein.
- wenn die zu behandelnde Oberfläche ölig oder fettig ist, verwenden Sie Devcon Fast Cleaner 2000 um die Oberfläche zu entfetten
- Die Oberfläche sollte durch Sandstrahlen oder andere mechanische Techniken von Farbe, Rost und grobem Schmutz befreit werden.
- Bei Aluminium-Reparaturarbeiten zu beachten: Die Oxidation von Aluminiumoberflächen reduzieren die Haftfähigkeit eines Epoxidklebers zu einer Oberfläche. Diese Oxidationsschicht muß durch mechanische Methoden, wie Sandstrahlen oder durch chemische Verfahren entfernt werden.
- Erzeugen Sie ein „Profil“ an der Oberfläche, indem Sie aufrauen. Im Idealfall wird das bewerkstelligt durch Bearbeitung mit Maschendrahtgitter (8-40 Maschengröße) oder durch Sandstrahlen (SA 2,5) oder mittels einer groben Schleifscheibe. Eine Schleifscheibe kann bei Metall verwendet werden. Bitte nicht die Kanten von Epoxidmaterial auslaufen lassen. Epoxidmaterialien müssen klare und scharfkantige Übergänge haben.
- Metall, das Salzwasser oder anderen Salzlösungen ausgesetzt war, sollte unter hohem Druck mit Sandstrahl behandelt werden und dann über Nacht unbehandelt liegen gelassen werden, damit das Salz vom Metall an die Oberfläche „ausgeschwitzt“ werden kann. Erneutes Sandstrahlen könnte erforderlich sein, damit alle löslichen Salze ausgeschwitzt werden können. Ein Test zur Feststellung möglicher Chlorid-Verunreinigungen sollte durchgeführt werden bevor irgendeine Applikation von Epoxidprodukten stattfindet. Die Höchstgrenze für lösliche Salze die auf der Oberfläche zurückbleiben darf, sollte bei 40 Teile pro 1Mio. liegen.

- Eine chemische Säuberung mit Devcon Fast Cleaner 2000 sollte nach jeder mechanischen Reinigung durchgeführt werden. Dadurch werden alle Spuren des Sandstrahlens, mechanischen Abschmirgels, von Öl, Schmutz und Staub sowie anderer artfremder Substanzen entfernt werden.
- Bei kalter Arbeitsumgebung empfiehlt sich ein Anheizen der Arbeitsumgebung auf 38°C – 43°C. Dadurch werden möglicherweise verbliebene Reste an Feuchtigkeit, Verunreinigung oder gelöster Stoffe getrocknet wodurch das Epoximaterial seine maximale Haftfähigkeit gegenüber dem Untergrund entwickeln kann.
- Führen Sie die Reparaturarbeiten immer so schnell wie möglich nach dem Reinigungsvorgang durch, damit Oxidation oder andere Verunreinigungen vermieden werden. Wenn das nicht möglich sein sollte, kann man mit FL-10 Primer die Metalloberfläche vor sofortigem Anrosten schützen.

GIESSFORMERSTELLUNG

- Achten Sie zunächst auf eine gute Oberflächenvorbereitung und beschichten Sie die gesamte Fläche/Form mit dem Trennmittel (Release Agent) von Devcon.
- Lassen Sie das Teil für 10 Minuten trocknen, bestreichen Sie es dann mit einem zweiten Anstrich, der ebenfalls für 10 Minuten trocknen muß.
- Nehmen Sie jetzt einen kleinen Pinsel streichen Sie eine dünne Schicht des gemischten Produktes auf die Oberfläche. Das dient zur Vermeidung von „Luftblasen“ während des Härteprozesses.
- Gießen Sie dann die Flüssigkeit in die Form. Es wird empfohlen, die Form während des Gießvorganges leicht auf eine Seite zu neigen, damit evtl. eingeschlossene Luft entweichen kann und die Bildung von Luftblasen im Endprodukt vermieden wird.
- Entfernen Sie die Gußform nach der Aushärtezeit.

BEACHTEN: Wenn die Form vorher auf ca. 43°C erwärmt wird, kann das Produkt besser gegossen werden und Luftblasenbildung wird quasi ausgeschlossen.

MISCHEN

Mischungsverhältnis nach Gewicht 9 : 1, Verhältnis nach Volumen 3:1

Mischen Sie den Härter zum Harz und rühren Sie das Material etwa 4 Minuten lang gründlich mit einem Spachtel oder ähnlichem Gerät um, solange, bis Sie eine einheitliche, streifenfreie Masse haben. Achten Sie darauf, dass Sie beim Rühren auch das Material am Boden und an den Seiten des Behälters erreichen. 10-kg-Behälter sind mit einem langsam wirkenden Härtemittel versehen. Die Topfzeit beträgt 75 Minuten.

AUSHÄRTUNG

Nach 4 Std. wird eine 12,7 mm dicke Schicht dieses Epoxidklebers von Devcon bei 24°C gehärtet sein. Das Material wird nach 16 Std. vollständig ausgehärtet sein. Die tatsächliche Aushärtezeit des Epoxidproduktes hängt ab von der verwendeten Epoxidmenge und der Temperatur.

LAGERFÄHIGKEIT

Von einer Lagerfähigkeit von drei Jahren ab Herstellungsdatum kann ausgegangen werden, wenn das Material bei Raumtemperatur (22°C) in den Ursprungsbehältern aufbewahrt wird.



Liebigstr. 21
D – 24145 Kiel
Deutschland

Tel. +49 (0)431 71883-0
Fax +49 (0)431 71883-25

VORSICHTSMASSNAHMEN

Bitte lesen Sie vor Gebrauch das entsprechende Sicherheitsdatenblatt, damit optimale Sicherheitsvorkehrungen getroffen und das Produkt bestmöglich genutzt werden kann.

BESTELLINFORMATIONEN

Art.Nr. #10211	Devcon B 0,5kg Topf
Art.Nr. #15980	Primer FL-10, 112ml
Art.Nr. #19550	Fast Cleaner 2000, 500ml Spray
Art.Nr. #19555	Fast Cleaner 2000, 5l Reservekanister
Art.Nr. #19600	Trennmittel (Release Agent), 470ml

GARANTIE

Devcon ersetzt jedes fehlerhafte Produkt. Für die erzielten Arbeitsergebnisse können wir jedoch keine Haftung übernehmen, weil Lagerung, Handhabung und Anwendung dieses Produktes außerhalb unseres Einflußbereiches liegen.

Alle Produktinformationen in diesem Datenblatt basieren auf Versuchen unter Laborbedingungen. ITW Devcon übernimmt keinerlei Garantien welcher Art auch immer im Hinblick auf diese Daten. Wir schlagen vor, daß mögliche Abnehmer die Wirkungsweise dieser Produkte in kleinem Rahmen vorher ausprobieren, um festzustellen, inwieweit dieses Produkt den Anforderungen gerecht wird.

Wir möchten betonen, dass diese Datenblatt eine Übersetzung des englischen technischen Datenblattes ist. Im Zweifelsfall hat die englische Version Gültigkeit.

Technische Beratung unter: Deutschland Telefon +49 (0)431 71883-0
UK phone +44 (0)870 458 7388