

## PRODUKTDATENBLATT DEVCON MAGIC BOND

Ein manuell knetbares, kittartiges Epoximaterial, welches eine Minute gemischt wird und für dauerhafte Reparaturen auf viele Substrate/Oberflächen aufgetragen werden kann.

### PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- verklebt nasse Oberflächen und auch unter Wasser (Süß- und Salzwasser)
- hervorragende Klebeeigenschaften
- schneiden Sie nur die wirklich benötigte Menge ab
- härtet in 10 Minuten aus, ist einsatzbereit nach einer Std. und nach 24 Std. voll belastbar
- leicht zu kneten; kneten Sie so lange, bis die grüne Farbe verschwindet und die Masse weiß ist
- „vergilbt“ nicht, wenn es UV-Strahlung ausgesetzt wird
- klebt Glasfaser, Metall, Holz, Beton, Glas und Keramik

### TYPISCHE ANWENDUNGEN

- wird verwendet für Reparaturen an Tanks, Trommeln und Behälter
- geeignet zum Stopfen von Löchern und Verformungen an Röhren
- ermöglicht rasches Ausbessern von Leckagen
- geeignet für Reparaturen an porösen Stellen in Gußformen

### PRODUKTINFORMATIONEN

typische Eigenschaften 7 Tage Aushärtung bei 24°C

Farbe.....	Grün/weiß (wird weiß beim Mischen)
Viskosität.....	Kitt/manuell knetbar
Topfzeit bei 24°C.....	20 Min.
Zugscherfestigkeit ASTM D 1002.....	5 N/mm <sup>2</sup>
Druckfestigkeit ASTM D 695.....	83 N/mm <sup>2</sup>
Härte nach kompletter Aushärtung Shore ASTM D 2240.....	75
Durchschlagfestigkeit Volt/mil ASTM D 149.....	300
Feststoffanteil.....	100%
Temperaturbeständigkeit.....	naß 49°C
.....	trocken 121°C

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

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

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

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

Epoxidkleber eignen sich besonders gut 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 ordentliche Vorbehandlung der Oberfläche von entscheidender Bedeutung. Die folgenden Verfahrensweisen werden empfohlen und sollten beachtet werden:

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 den 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 Schmirgelaktion durchgeführt werden. Dadurch werden alle Spuren des Sandstrahlens, mechanischen Abschmirgelns, 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 weggetrocknet wodurch das Epoxidharz eher seine maximale Haftfähigkeit gegenüber dem Substrat entwickeln kann.
- Alle vorbereiteten Oberflächen sollten so schnell es geht repariert werden, damit Änderungen bzw. Oberflächenverschmutzung vermieden werden.

## **MISCHEN**

Schneiden Sie einfach die für die benötigte Reparatur erforderliche Menge von der Stange ab. Kneten Sie mit den Fingern solange, bis die grüne Farbe verschwindet. Die gesamte grüne Farbe muß verschwunden sein und ein einheitliches Weiß zurückbleiben. Dieses dauert ungefähr ein bis zwei Minuten.

## **ANWENDUNG**

Nach zweiminütigen Mischen tragen Sie die gemischte Epoxidmasse auf die zu reparierende Oberfläche auf. Zu diesem Zeitpunkt zeigt der vermischte Epoxidkleber noch keine große Klebestärke und kann in jeden Riß oder jedes Loch, das gefüllt werden soll, hineingedrückt oder geformt werden. Auf feuchte und nasse Oberflächen sowie auf langsam leckende, undichte Stellen muß das Material kraftvoll aufgearbeitet werden, bis der exotherme Prozeß beginnt und die Adhäsion steigt.

## **AUSHÄRTUNG**

Nach 5-10 Minuten beginnt das Epoxidharz zu härten und eine feste Bindung entsteht. Die maximale Aushärtung ist nach 24 Std. erreicht. Wenn eine glatte Außenschicht des ausgehärteten Epoxids erreicht werden soll, reiben Sie das Epoxidmaterial manuell mit Wasser ab, bevor es aushärtet.

## **LAGERUNG UND LAGERFÄHIGKEIT**

Magic Bond sollte an einem kühlen, trockenen Platz gelagert werden. Von einer Lagerbeständigkeit von 1 Jahr ab Herstellungsdatum kann ausgegangen werden, wenn das Material bei Raumtemperatur (22°C) in den Ursprungsbehältern aufbewahrt wird.

## **VORSICHTSMASSNAHMEN**

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

## **BESTELLINFORMATIONEN**

Art. Nr. #11600 Devcon Magic Bond ,114gr. Stick / Stange

## **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 Einflusses 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