

PRODUKTDATENBLATT DEVCON ZIP PATCH

ZIP PATCH ist ein wasserdichtes, dauerhaft wirkendes Klebesystem, das schnell und problemlos vor Ort für Reparaturen eingesetzt werden kann.

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Geruchsentfaltung entsprechend eines Methylacrylates
- Regen und Salzwasser macht dem Produkt nichts aus, da das Wasser im Aushärteprozeß eliminiert wird
- Topfzeit beträgt 19 Minuten bei 10 Gramm Masse
- geringe Oberflächenvorbehandlung erforderlich
- schnell klebend; permanente Wirkung
- bereits nach 10 Minuten klebefrei; funktionale Aushärtung ist nach 20 Minuten erreicht
- härtet innerhalb von Minuten bei Raumtemperatur zu einem zähen, festen, wasserabweisenden Produkt aus
- verklebt Eisen, Stahl, rostfreien Stahl, Titan, Glasfaser, Aluminium, Holz, Beton, Keramik, Verbundstoffe, Akryle, PVC und fast alle anderen Kunststoffe

Die folgende Tabelle gibt einen Überblick über die Klebeleistung im Zusammenhang mit verschiedenen Komponenten:

SUBSTRAT / MATERIAL

KLEBELEISTUNG

	ausgezeichnet	gut
ABS	*	
ALKYDE		*
ACRYL	*	
POLYKARBONE	*	
PVC	*	
KOHLNSTOFF		*
PPO		*
BETON	*	
HOLZ	*	
KERAMIKEN	*	
GLASS/KRISTALL		*
PHENOLVERBINDUNGEN	*	
ALUMINIUM	*	
CHROM		*
STAHL	*	
ROSTFREIER STAHL	*	
EPOXIDHARZE	*	
FRP	*	

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- wird vor Ort für Reparaturen an Röhren, Tanks und Containern verwendet
- geeignet zum Ausbessern von durchlöcherter Containerwänden, Rohren, Seitenabdichtungen und zur Ausfütterungen bzw. Ausbesserung
- Karosserien von Zugmaschinen und Hängern können ausgebessert werden
- ermöglicht Abdichtungen von beschädigten Stellen an Maschinengehäusen
- repariert Schäden an PVC/ABS-Rohren
- kann für Reparaturen an dünnen Wänden & Mauern verwendet werden

PRODUKTINFORMATIONEN

typische Eigenschaften nach 7 Tagen Aushärtung bei 24°C

Zugfestigkeit, ASTM D 638.....	70 Mpa (10.000 psi)
Elastizitätsmodul.....	1325 Mpa (192.000 psi)
durchschnittliche Dicke.....	1-fach : 0,1905 cm
Härte Shore D.....	70
Abschälfestigkeit (ASTM D 1876-61T) auf sandstrahlbearbeitetem Stahl.....	35 pli
Stoßfestigkeit (ASTM D 1002) auf sandstrahlbearbeitetem Stahl.....	30 ft.lbs/inch ²
Zugscherfestigkeit (ASTM D 1002) auf sandstrahlbehandeltem Stahl.....	2.000 psi
Zugscherfestigkeit – auf geätzt Aluminium.....	2.400 psi
Zugscherfestigkeit - auf ABS und PVC.....	1.200 psi

Ergebnisse physikalischer Untersuchungen:

Klebeviskosität.....	14.240 cps
Viskosität, Gemisch.....	17.000 cps
Topfzeit bei 10 g Masse.....	19 Minuten
exotherme Temperatur.....	144°C
klebefreie Zeit.....	10 Minuten
funktionale Aushärtezeit.....	20 Minuten

Haftfähigkeit: (GBS)

Verbindungssteile (mit überlappender Glasfaserdecke).....	740 psi
Zugfestigkeit (GBS bei 30mm).....	2.000 psi
Klebezugfestigkeit.....	10.000 psi
(bei Glasfasertuch, vollgesogen mit Kleber und Aktivierer) maximale Spannung in %.....	8%
Elastizitätsmodul.....	192.500 psi
Gewichtsverlust bei Verklebung.....	8%
Shore D Härte.....	70

Beständigkeit bei getauchtem Zustand, 2 Wochen bei 42°C; 24 Stunden Stärketest

hydraulische Flüssigkeiten.....	ausgezeichnet	Frostschutzmittel.....	sehr gut
destilliertes Wasser.....	ausgezeichnet	Salzwasser.....	ausgezeichnet
Flugzeugbenzin (A).....	ausgezeichnet	100%-ige relative Feuchtigkeit....	sehr gut
bleifreies Benzin.....	sehr gut		

(2 Monate bei 24°C)

ungefähre Bruchstärke von Zip Patch

PVC und Stahlröhren

Muster A: Teststück erstellt aus 22 mm PVC-Röhre (Tabelle 80). Keine Löcher. Röhre wurde an gegenüberliegenden Enden unter Druck gesetzt. Bruch erfolgte bei gemessenen 179 bar.

Muster B: in eine 22-mm-PVC-Röhre wurden 2 einander gegenüberliegende Löcher à 3 mm gebohrt. Die Röhre wurde mit imprägnierter Glasfaser umwickelt, wobei eine einzelne Schicht über ein Loch gelegt wurde und eine Doppelschicht über das zweite Loch. Bruch erfolgte bei gemessenen 172 bar.

Muster C: in eine 22-mm-PVC-Röhre wurde mit einer Bügelsäge eine 22 mm breite Öffnung gesägt. Diese wurde mit einer doppelten Umwicklung aus imprägnierter Glasfaser geflickt. Bruch erfolgte bei gemessenen 96,5 bar.

BITTE BEACHTEN: Die Versuche wurden mit einer handbetriebenen Pumpe durchgeführt, an die ein Druckmessgerät angeschlossen war. Die Bruchfestigkeit wird immer abhängen von der Druckzuwachsrate. Ähnliche Werte wurden für Stahl ermittelt. Die Ergebnisse bei Stahlröhren sind etwas niedriger als bei PVC; die Bruchfestigkeitswerte – so wie in der oben beschriebenen Weise ermittelt – übertreffen 69 bar.

ANWENDERINFORMATIONEN

ALLGEMEINE OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Zip Patch braucht eine minimale Oberflächenvorbereitung. Um jedoch größtmögliche Klebewirkung zu erzielen, sollte die reparaturbedürftige Oberfläche aufgeraut und mit Devcon Fast Cleaner 2000 Spray gereinigt werden. Wenn Reparaturen an Röhren anstehen, sollte der Druck entfernt werden. In Tanks sollte der Druck reduziert werden, indem der Flüssigkeitspegel gesenkt wird.

ANWENDUNG

Tragen Sie das Material ausschließlich in gut durchlüfteten Arbeitsumgebungen auf. Das Zip Patch-Set enthält ein klebeimprägniertes Glasfaser-Stückchen und eine Spraydose (Aerosol), der Aktivator. Ein Kunststoffteil zum Auftragen und ein Paar Gummihandschuhe – also alles, was für schnelle und dauerhaft wirksame Notreparaturen notwendig ist - sind ebenfalls enthalten.

Zip Patch kann leicht verarbeitet werden:

- Zunächst ziehen Sie vorsichtig eine Seite der Folie ab, bis die klebeimprägnierte Glasfaser komplett freigelegt ist.
- Danach muß die freigelegte Oberfläche leicht aber vollständig (inklusive der Ecken) mit dem Aktivator besprüht werden. Wenn der Flicker sich dunkel verfärbt, zeigt das, dass die „Aktivierung“ ordnungsgemäß vonstatten geht.
- Legen Sie den „aktivierten“ Flicker auf die zu reparierende Fläche und lösen Sie vorsichtig die verbleibende Folie ab. Verwenden Sie hierfür das Kunststoffteil zum Auftragen, das im Set mitgeliefert wurde, um damit eingeschlossene Luftblasen durch sanfte Streichbewegungen vom Mittelpunkt hin zu den äußeren Rändern zu entfernen.
- Danach besprühen Sie die gesamte Oberfläche des exponierten Flickers leicht mit dem Aktivator.

Die kompletten Gebrauchsanweisungen befindet sich auch in der Verpackung.

AUSHÄRTUNG

Zip Patch entfaltet seine Wirkung nach etwa 20 Minuten bei 24°C. Die vollständige Aushärtung ist nach einer Stunde erreicht. Die Aushärtezeit ist kürzer bei höheren Temperaturen und länger bei niedrigen Temperaturen. Um bei 10°C den Aushärteprozeß zu beschleunigen, ist die Verwendung von Heißluftgebläsen oder Heizlampen hilfreich. Zip Patch härtet nicht auf Kupfer und dessen Legierungen aus.

LAGERUNG & BESTÄNDIGKEIT

Zip Patch sollte an einem kühlen, trockenen Platz aufbewahrt werden. Von einer Lagerbeständigkeit von einem Jahr ab Herstellungsdatum kann ausgegangen werden, wenn das Material bei Raumtemperatur (22°C) in der ursprünglichen Verpackung aufbewahrt wird. Die Lagerbeständigkeit kann durch Kühlung (bei 7°C-12°C) verlängert werden. Dieses Produkt sollte niemals gefroren werden.

VORSICHTSMASSNAHMEN

Zip Patch und der Klebeaktivator sind entflammbar. Halten Sie es von Hitze und Flammen fern. Bitte lesen Sie vor Gebrauch das entsprechende Sicherheitsdatenblatt, damit optimale Sicherheitsvorkehrungen getroffen und das Produkt bestmöglich genutzt werden kann.

BESTELLINFORMATIONEN

Art.Nr. #11500 Zip Patch, 1 Set **

** jedes Set enthält einen klebeimprägnierten Glasfaserflicker (Patch), eine Spraydose (Aktivator), ein Kunststoffteil zum Auftragen und Gummihandschuhe.

Zip Patch wird unter einer oder mehreren der folgenden US-Patentnummern hergestellt: 4.536.546; 4.568.589.



Liebigstr. 21
D – 24145 Kiel
Deutschland

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

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)1933 675299