



KARTA TECHNICZNA – PLASTIC STEEL PUTTY (A)

Revizja: 05/2018

ORYGINALNA SZPACHLÓWKA EPOKSYDOWA Z WYPEŁNIENIEM METALOWYM

INFORMACJE DOTYCZĄCE ZAMÓWIEN

NR KAT.: 10112

WIELKOŚĆ OPAKOWANIA: 500g

NR KAT.: 10115

WIELKOŚĆ OPAKOWANIA: 1kg

NR KAT.: 10117

WIELKOŚĆ OPAKOWANIA: 10Kg

OPIS

Oryginalna szpachlówka epoksydowa z wypełnieniem metalowym do wykonywania ekonomicznych, niezawodnych prac konserwacyjnych i naprawczych.

ZASTOSOWANIA

- Naprawa pęknięć i uszkodzeń sprzętu, maszyn lub odlewów
- Łatanie i odbudowy ubytków lub dziur w odlewach
- Odbudowa zużytego sprzętu, korpusów pomp i zaworów
- Odnawianie czopów i pierścieni łożysk

DANE PRODUKTU

TYPOWE WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

KOLOR	Szary
PROPORCJA MIESZANIA OBJĘTOŚCIOWO	2,5:1
PROPORCJA MIESZANIA WAGOWO	9:1
% ZAWARTOŚĆ SUBSTANCJI STAŁYCH OBJĘTOŚCIOWO	100
ŻYWOTNOŚĆ MIESZANINY W 25°C / MIN	45
OBJĘTOŚĆ WŁAŚCIWA CC/KG	429
SKURCZ PODCZAS UTWARDZANIA CM/CM	0,0006
CIĘŻAR WŁAŚCIWY	2,33
ODPORNOŚĆ TEMPERATUROWA	Na sucho 121°C
WYDAJNOŚĆ	858cm ² /Kg przy 5mm
TWARDZOŚĆ PO UTWARDZENIU / SHORE D	85 D
WYTRZYMAŁOŚĆ DIELEKTRYCZNA KV/MM	1,18
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ŚCINANIE / MPA	19
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ŚCISKANIE MPA	57
WSPÓŁCZYNNIK ROZSZERZALNOŚCI CIEPLNEJ X10 ⁻⁶ CM/CM/°C	86,4
GRUBOŚĆ WARSTWY / MM	W zależności od potrzeb
CZAS UTWARDZANIA FUNKCJONALNEGO /GODZINY	16
CZAS, PO KTÓRYM MOŻNA NAKŁADAĆ KOLEJNĄ WARSTWĘ / MINUTY	4
LEPKOŚĆ PO ZMIESZANIU /CPS (TAM, GDZIE MA TO ZASTOSOWANIE)	Szpachlówka

**ODPORNOŚĆ CHEMICZNA - 7 DNI UTWARDZANIA W TEMPERATURZE POKOJOWEJ (30 DNI)
- TESTOWANIE WYKONANE W FORMIE ZANURZENIA 30 DNI W TEMP. 21°C**

	ŚLĄBE	DOSTATECZNE	BARDZO DOBRE	DOSKONAŁE
AMONIAK			•	
OLEJ DO CIĘCIA			•	
ALKOHOL IZOPROPYLOWY	•			
BENZYNA (BEZOŁOWIOWA)			•	
KWAS SOLNY 37%			•	
METYLOETYLOKETON (MEK)	•			
CHLOREK METYLENU			•	
PODCHLORYN SODU 5% (WYBIELACZ)			•	
WODOROTLENEK SODU 50%			•	
KWAS SIARKOWY 98%			•	
KSYLEN		•		

Doskonałe = +/- 1% zmiany wagi, Bardzo dobre = +/- 1-10% zmiany wagi, Dostateczne = +/- 10-20% zmiany wagi, Słabe = > 20% zmiany wagi

INFORMACJE DOTYCZĄCE STOSOWANIA
UTWARDZANIE

Sekcja Devcon Plastic Steel Putty o grubości 12,7mm stwardnieje po 4 godzinach w temp. 21°C. Materiał ten będzie w pełni utwardzony po 16 godzinach i po tym czasie może on być obrabiany maszynowo, wiercony lub malowany. Rzeczywisty czas utwardzania jest zależny od użytej ilości oraz temperatury podczas wykonywania naprawy.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Przygotowanie powierzchni jest konieczne dla poprawnej aplikacji. Należy uwzględnić poniższe procedury:

- wszystkie powierzchnie muszą być suche, czyste i chropowate.
- Jeżeli powierzchnia podłoża jest zanieczyszczona olejem lub smarem, użyć MEK lub podobnej substancji w celu odtłuszczenia powierzchni.
- Usunąć wszelkie farby, rdzę i brud z powierzchni poprzez piaskowanie lub zastosowanie innych technik mechanicznych.
- Naprawy aluminium: Utlenianie powierzchni aluminium będzie redukowało przyczepność epoksydu do powierzchni. Ta warstwa musi zostać usunięta przed naprawą powierzchni za pomocą środków mechanicznych takich jak piaskowanie lub środków chemicznych.
- Zapewnić „profil” na powierzchni metalowej poprzez zmatowienie tej powierzchni. Najlepiej robić to poprzez piaskowanie (ziarnistość 8-40), lub poprzez szlifowanie kołem zgrubnym lub tarczą ścierną. Tarcza ścierna może być użyta pod warunkiem, że zostanie odsłonięty biały metal. Nie wykonywać szpachlowania uzupełniającego materiałów epoksydowych. Materiał epoksydowy musi być ‘zamknięty’ poprzez określone krawędzie i dobry profil 75-125 mikronów.
- Metal, który miał kontakt z wodą morską lub innymi roztworami soli, powinien zostać wypięskowany i wyczyszczony wodą pod wysokim ciśnieniem oraz pozostawiony na noc, aby wszelkie sole mogły wyjść z tego metalu na powierzchnię. Może być wymagane powtórne czyszczenie w celu usunięcia wszystkich rozpuszczalnych soli. Należy wykonać test skażenia chlorem przez aplikację jakiegokolwiek epoksydu. Można

użyć testu typu bristle lub podobnego w celu oceny poziomu soli. Maksymalna ilość soli rozpuszczalnych pozostałych na podłożu nie powinna przekraczać 40 p.p.m. (cząstek na milion).

- Po każdym czyszczeniu mechanicznym należy wykonać czyszczenie chemiczne z użyciem MEK lub podobnego rozpuszczalnika. Pozwoli to usunąć wszystkie pozostałości po piaskowaniu, piasek, olej, smar, pył i inne obce substancje.

- W przypadku niskich temperatur optymalną aplikację można uzyskać poprzez podgrzanie obszaru naprawy do około 40°C tuż przed nałożeniem jakiegokolwiek epoksydu z metalem Devcon. Procedura ta pozwala usunąć wilgoć, zanieczyszczenia lub rozpuszczalniki i pomaga epoksydowi osiągnąć maksymalną przyczepność do podłoża.
- Zawsze starać się dokonać naprawy jak najszybciej po oczyszczeniu podłoża, aby zapobiec utlenianiu lub korozji nalotowej. Jeżeli nie jest to możliwe, zastosowanie podkładu FL-10 Primer pozwoli zabezpieczyć powierzchnie metalu przed korozją nalotową.

MIESZANIE

Szpachlówka (A) została sformułowana w taki sposób, aby uzyskać gęstą mieszankę, którą można łatwo nakładać na powierzchniach podwieszanych i pionowych bez spływania lub zapadania. W przypadku zestawów 500g i 1Kg opróżnić zawartość żywicy i utwardzacza na płytę do mieszania i wymieszać szpatułką. Nie mieszać w pojemnikach. W przypadku zestawu 10Kg dodać utwardzacz do żywicy i mieszać przy użyciu mieszarki w kształcie T lub mieszarki Jiffy ES zamocowanej na wiertarce. Energicznie poruszać mieszadłem w górę i w dół aż do osiągnięcia jednorodnej mieszanki. Po wymieszaniu natychmiast rozsmarować masę materiału na odpowiedni obszar przed użyciem, aby uniknąć szybkiej reakcji egzotermicznej i powiązanego z nią skrócenia czasu żywotności mieszaniny.

STOSOWANIE

Aby uzyskać najlepsze efekty, produkt należy przechowywać i aplikować w temperaturze pokojowej. Szpachlówkę (A) można stosować w temperaturach od 13°C do 52°C. Szpachlówkę nałożyć szpachelką na przygotowaną powierzchnię. Mocno docisnąć w celu zapewnienia maksymalnej powierzchni kontaktu i uniknięcia pęcherzy powietrza. W celu pokrycia dużych szczelin lub otworów użyć włókna szklanego, blachy metalowej lub siatki drucianej.

OKRES MAGAZYNOWANIA I PRZECHOWYWANIE

Okres magazynowania wynosi 3 lata od daty produkcji, jeżeli produkt jest przechowywany w temperaturze pokojowej (22°C) w oryginalnym opakowaniu

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Przed użyciem tego produktu zapoznać się z Kartami charakterystyki (MSDS), gdzie znajdują się pełne informacje dotyczące bezpieczeństwa i postępowania z produktem.

GWARANCJA

ITW Performance Polymers wymieni każdy materiał, który okazał się wadliwy. Ponieważ przechowywanie, postępowanie i aplikacja tego materiału jest poza naszą kontrolą, nie ponosimy odpowiedzialności za uzyskane rezultaty.

ZRZECZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI

Wszystkie informacje zawarte w tej karcie technicznej są oparte na testach laboratoryjnych i nie są przeznaczone do celów projektowych. ITW Performance Polymers nie składa żadnych oświadczeń ani gwarancji dotyczących tych danych.

Aby uzyskać informacje o produktach, odwiedź www.devconeurope.com, a w celu uzyskania pomocy technicznej zadzwoń pod numer +353 61 771 500.