

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

7 Tage Aushärtung bei Raumtemperatur, 30 Tage eingetaucht bei 21°C

Kerosin	sehr gut	Methanol	befriedigend
Salzsäure 10%	sehr gut	Toluolverbindungen	befriedigend
Chlor Lösungen	sehr gut	Ammoniak	sehr gut
Schwefelsäure 10%	sehr gut	Natriumhydroxy 10%	sehr gut

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 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 mechanischen Reinigung 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 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.

MISCHEN

Mischungsverhältnis nach Gewicht ist 9 : 1, Verhältnis nach Volumen ist 2,5 : 1

Plastic Steel Putty (Devcon A) wurde so konzipiert, dass ein dichtes Gemischt entsteht, das problemlos auf senkrechte oder „über-Kopf-Flächen“ aufgetragen werden kann, ohne abzulaufen oder zu lecken. Mischen Sie Harz und Härter gründlich auf einer Mischunterlage unter Zuhilfenahme eines Spachtels. Mischen Sie nicht in den Behältern.

ANWENDUNG

Um bestmögliche Ergebnisse zu erzielen, sollte das Produkt bei Raumtemperatur aufbewahrt und aufgetragen werden. Plastic Steel Putty (Devcon A) kann bei Temperaturen zwischen 13°C und 52°C aufgetragen werden. Verstreichen Sie das Kitt mit einem Kittmesser über die vorbereitete Oberfläche. Tragen Sie das Material kraftvoll auf, damit ein optimaler Oberflächenkontakt gewährleistet ist und vermeiden Sie das Entstehen von Luftblasen. Um große Lücken oder Löcher auszufüllen, sollten Glasfaser, Streckmetall oder andere mechanische Fixiermaterialien verwendet werden.

AUSHÄRTUNG

Nach 4 Std. wird eine 12,7 mm dicke Schicht von Plastic Steel Putty (Devcon A) Devcon bei 24°C gehärtet sein. Das Material wird komplett nach 16 Std. ausgehärtet sein; danach kann das Material mit Maschinen und Bohrern bearbeitet und mit Farbe angestrichen werden. Die endgültige Aushärtezeit des Epoxidproduktes hängt ab von der verwendeten Epoxidmenge und der Temperatur, während der Verarbeitung.

LAGERFÄHIGKEIT

Von einer Lagerfähigkeit von drei Jahren 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.



Liebigstr. 21
D – 24145 Kiel
Deutschland

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

BESTELLINFORMATIONEN

Art. Nr. #10112	Devcon A 0,5kg Topf
Art. Nr. #10115	Devcon A 1kg Topf
Art.Nr. #15980	Primer FL-10, 112ml
Art.Nr. #19550	Fast Cleaner 2000, 500ml Spray
Art.Nr. #19555	Fast Cleaner 2000, 5l Reservekanister

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