

PRODUKTDATENBLATT DEVCON BR

Bronze Putty ist ein bronzehaltiges Epoxidprodukt, das für Reparatur- und Instandhaltungsarbeiten von Bronzeteilen sowie entsprechender Ausrüstungsgegenstände verwendet wird.

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- klebt sicher Bronzelegierungsteile, Messing, Kupfer, Eisenmetalle und Beton
- zwei-Komponenten-Produkt, das leicht zu mixen und aufzutragen ist
- das ausgehärtete Material kann maschinell (bohren, schleifen, drehen) bearbeitet werden

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- geeignet für Reparaturen von Rissen, Zacken, und Brüchen in Ausrüstungsgegenständen, an Maschinenteilen sowie Formen
- kann verwendet werden zur Reparatur von Maschinenteilen, Blechen, Rohren und Schütten
- geeignet ebenfalls für Reparaturen an Geräten des Lebensmittelindustrie

PRODUKTINFORMATIONEN

typische Eigenschaften

Farbe.....	Bronze
Mischkonsistenz.....	pastös
Topfzeit bei 21°C.....	35 Min.
Zugscherfestigkeit.....	18 N/mm ²
Druckfestigkeit ASTM D 695.....	59 N/mm ²
Temperaturbeständigkeit bis.....	121°C
Härte nach kompletter Aushärtung Shore D.....	85D
spezifisches Volumen.....	447 cm ³ /kg
Beschichtung cm ² /kg bei 6,35 mm.....	700
Durchschlagfestigkeit Volt/mil.....	25
Schrumpfung während der Aushärtung cm/cm.....	0,0010
Mischungsverhältnis.....	Gewicht: 9 : 1
.....	Volumen: 3 : 1

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

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

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

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 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 Spray 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.

MISCHEN

Mischen Sie nach einem Gewichtsverhältnis von 9:1, Volumen 3:1

Bronze Putty ist eine kittartige Substanz, die problemlos bei „über-Kopf-Arbeiten“ und an vertikalen Oberflächen aufgetragen werden kann, ohne dass sie abläuft oder abtropft. Fügen Sie Härter zum Harz hinzu und mischen Sie sorgfältig auf einem Mischbrett. Verwenden Sie einen Spachtel. Mischen Sie nicht in den Behältern!

ANWENDUNG

Die optimalen Ergebnisse werden erzielt, wenn das Produkt bei Raumtemperatur gelagert und aufgetragen wird.

Bronze Putty kann aufgetragen werden, wenn die Umgebungstemperaturen zwischen 13°C und 52°C sind. Verteilen Sie Bronze Putty mit einem Spachtel über die vorbereitete Oberfläche.

Pressen Sie das Material fest an, damit ein größtmöglicher Oberflächenkontakt entsteht und eingeschlossene Luftblasen vermieden werden. Wenn größere Risse oder Löcher ausgefüllt werden sollen, verwenden Sie Glasfaser, Blech oder Drahtgeflecht.

ANWENDUNG UND LAGERFÄHIGKEIT

Eine 12,7 mm dicke Schicht des Epoxidmaterials von DEVCON härtet bei 24°C in 4 Std. Das Material wird nach 16 Std. voll ausgehärtet sein. Die Aushärtezeit des Epoxidmaterials ist abhängig vom verarbeiteten Materialumfang und der Temperatur. Wenn die Temperatur unter 21°C fällt, wird sich die Topfzeit verlängern, wenn die Raumtemperatur überschritten wird, ist die Aushärtezeit und die Topfzeit kürzer.

VORSICHTSMASSNAHMEN

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

BESTELLINFORMATIONEN

Art.Nr. #10261 Devcon BR 0,5kg Topf

Art.Nr. #15980 Primer FL-10, 112ml

Art.Nr. #19550 Fast Cleaner 2000, 500ml Spray

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)1933 675299