

## **PRODUKTDATENBLATT DEVCON ST** **(STAINLESS STEEL PUTTY)**

Stainless Steel Putty ist ein edelstahlhaltiger Epoxidkitt für rostfreie Instandsetzungs- und Reparaturarbeiten.

### **PRODUKTEIGENSCHAFTEN**

- das Produkt ist geprüft und wurde in der USA entsprechend FDA für die Lebensmittelindustrie zugelassen
- härtet bei Raumtemperatur
- erzeugt eine nichtrostende Oberfläche aus rostfreiem Stahl
- klebt Eisen- und Kunststoffe sowie Holz und Beton
- lässt sich nach Aushärtung mechanisch Bearbeiten. Es kann gebohrt, geschliffen werden und andere üblichen Metallbearbeitungstechniken können zur Bearbeitung angewendet werden.
- weist ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber Chemikalien auf

### **TYPISCHE ANWENDUNGEN**

- füllt, repariert und erneuert Maschinenteile und Ausrüstungsgegenstände aus rostfreiem Stahl in Arbeitsumgebungen, in denen Schweißarbeiten nicht durchführbar oder unmöglich sind
- bessert Risse, Löcher und Bruchstellen in Ausrüstungsgegenständen, Maschinenteilen bzw. Gußformen aus
- erneuert Antriebswellen, Behälter, Blecheteile und Rinnen sowie Schütten
- wird verwendet für Reparaturen in Molkereien und im Bereich Nahrungsmittelindustrie sowie in der chemischen Industrie
- zertifiziert für Trinkwasseranwendungen

### **PRODUKTINFORMATIONEN**

typische Eigenschaften

Farbe.....	grau
Konsistenz (gemischt).....	kittartig
Temperaturbeständigkeit bis max.....	121°C
Topfzeit bei 21°C.....	45 Min.
Zugscherfestigkeit ASTM D 1002.....	21 N/mm <sup>2</sup>
Druckfestigkeit ASTM D 695.....	61 N/mm <sup>2</sup>
Härte nach kompletter Aushärtung Shore ASTM D 2240.....	85
Durchschlagfestigkeit volt/mil ASTM D 149.....	30
spezifisches Volumen.....	447 cm <sup>3</sup> /kg
Beschichtung cm <sup>2</sup> /kg bei 5 mm Dicke.....	700
Mischungsverhältnis nach Gewicht.....	11 :1
Schrumpfung nach Aushärtung cm/cm ASTM D 2566.....	0,001

### **CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT**

7 Tage Raumtemperaturhärtezeit 30 Tage eingetaucht bei 21°C

Kerosin.....	sehr gut	Methanol.....	unbefriedigend
Salzsäure 10%.....	befriedigend	Toluene.....	sehr gut

Chlorlösungen.....	sehr gut	Ammoniak.....	sehr gut
Schwefelsäure 10%...	sehr gut	Natriumhydroxyd 10%.....	unbefriedigend

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

Epoxidkleber eignen sich besonders gut für 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.
- zur Oberflächenreinigung verwenden Sie den Devcon Fast Cleaner 2000
- 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 Abschmirgels, von Öl, Schmutz und Staub sowie anderer artfremder Substanzen entfernt werden.
- Bei kalter Arbeitsumgebung empfiehlt sich ein Anheizen der Arbeitsfläche 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: 11 : 1, Verhältnis nach Volumen: 3,75 : 1

Stainless Steel Putty wurde so konzipiert, dass ein dichtes Gemischt entsteht, das problemlos auf senkrechte oder überstehende Oberflächen aufgetragen werden kann, ohne abzulaufen oder zu lecken. Mischen Sie den Härter dem Harz bei und rühren Sie das Material gründlich auf einer Mischunterlage unter Zuhilfenahme eines Spachtels um. Mischen Sie nicht in den Behältern.

## **ANWENDUNG**

Um bestmögliche Ergebnisse zu erzielen, sollte das Produkt bei Raumtemperatur aufbewahrt und aufgetragen werden. Stainless Steel Putty kann bei Temperaturen zwischen 13°C und 52°C aufgetragen werden. Verstreichen Sie das Kitt mit einem Spachtel 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 andere Gittermaterialien verwendet werden.

## **AUSHÄRTUNG**

Nach 4 Std. wird eine 12,7 mm dicke Schicht von Stainless Steel Putty (ST) 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 Epoxids hängt ab von der verwendeten Epoxidmenge und der Temperatur, die zur Zeit der Reparaturarbeiten geherrscht hat.

## **LAGERBESTÄNDIGKEIT**

Von einer Lagerbeständigkeit 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.

## **BESTELLINFORMATIONEN**

Art. Nr. #10271 Devcon ST 0,5kg Topf  
Art.Nr. #15980 Primer FL-10, 112ml  
Art.Nr. #19550 Fast Cleaner 2000, 500ml Spray  
Art.Nr. #19555 Fast Cleaner, 5l Kanister

## **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 Einflussesbereiches 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



Liebigstr. 21  
D – 24145 Kiel  
Deutschland

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

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