

PRODUKTDATENBLATT DEVCON SUPER KERAMIK L **(brushable ceramic)**

Ein hochfester keramikgefüllter Hochleistungs-Epoxidkleber, der mit einem Pinsel oder einer Rolle aufgetragen wird und neue bzw. ausgebesserte Oberflächen vor Kavität, Lochfraß und Grübchenkorrosion, Erosion und Verschleiß schützt.

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- durch geringe Viskosität wird ein 100%-iger Kontakt mit der Beschichtungsfläche erreicht.
- ermöglicht die Wiederherstellung korrodierter Oberflächen bis zu einer Tiefe von 3mm
- kann problemlos mit dem mitgelieferten Pinsel aufgetragen werden
- weist ausgezeichnete chemische Widerstandskraft auf
- Temperaturbeständigkeit bis zu 177°C

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- versiegelt und schützt neue Geräte vor Korrosion, Erosion und Verschleiß
- schützt Pumpengehäuse, Rührwerke von Mischgeräten, Amaturen, Wasserkästen und Ventilatorenblätter
- dient zum Reparieren von Wärmeaustauschgeräten, Rohren und anderer Komponenten und Teile aus dem Bereich „Wassertechnik und Wasseraufbereitung“
- es kann als Zusatzbeschichtung für ausgebesserte Oberflächen verwendet werden, um eine außergewöhnlich glatte Oberfläche zu erhalten

PRODUKTI NFORMATION

(physikalische Eigenschaften bei nicht gehärtetem Zustand)

Farbe.....	blau
Viskosität (Gemisch).....	32.000
% Feststoffe nach Volumen.....	100
Dichte nach Aushärtung.....	1,53gm/cc
Topfzeit bei 21°C.....	40 min.
Druckfestigkeit ASTM D 695.....	105N/mm ²
Zugscherfestigkeit ASTM D 1002.....	14 N/mm ²
Härte nach Aushärtung ASTM D 2240.....	90 D
Durchschlagfestigkeit ASTM D 149.....	382
typische Dichte beim Auftragen mit Pinsel.....	0,25 mm – 0,5 mm
zu beschichtende Oberfläche cm ² /cm bei 5 mm Dicke.....	1192
Schrumpfung bei Härtung, cm/cm ASTM D 2566.....	0,0022

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

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

Natriumhypochlorid	ausgezeichnet	10% Phosphorsäure	sehr gut
5% Natriumphosphat	ausgezeichnet	40% Phosphorsäure	befriedigend
10% Schwefelsäure	ausgezeichnet	10% Natriumhydroxyd	ausgezeichnet
50% Schwefelsäure	befriedigend	50% Natriumhydroxyd	ausgezeichnet

10% Salzsäure	ausgezeichnet	5% Aluminium Sulfat	ausgezeichnet
10% Salpetersäure	sehr gut	Eisenchloride	ausgezeichnet
40% Salpetersäure	befriedigend	10% Essigsäure	unbefriedigend

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 Applikation 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.
- Alle Oberflächen müssen angeraut werden – idealerweise durch Sandstrahlen (3-16 mesh/cm Korngröße) oder aber durch das Abschleifen mittels einer groben Schleifscheibe oder anderem. Hierdurch wird eine größere Haftfläche erzeugt und es wird leichter, das Teil passgenau einzufügen und auch das Material besser aufzutragen.
- 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 Chlorverunreinigungen sollte durchgeführt werden bevor irgendeine Applikation von Epoxidprodukten stattfindet. An der Oberfläche darf maximal eine Schicht von 40 Teile pro 1.Mio an löslichen Salzen zurückbleiben.
- 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 Umgebung empfiehlt es sich, das Arbeitsumfeld und das zu verarbeitende Teil vor der Anwendung auf 37°C – 40°C zu erwärmen. Dadurch werden möglicherweise verbliebene Reste an Feuchtigkeit, Verunreinigung oder gelöster Stoffe weggetrocknet, wodurch das Epoxidprodukt eher seine maximale Haftfähigkeit gegenüber dem Substrat entwickeln kann.

MISCHEN

Mischungsverhältnis Gewicht: 5,6 Teile Harz zu 1 Teil Härter
Mischungsverhältnis Volumen: 3,4 Teile Harz zu 1 Teil Härter

Super Keramik L (Brushable Ceramic) ist konzipiert worden, um das Material leicht mittels eines kurzen Pinsels auf die vorbereitete Oberfläche aufzubringen. Fügen Sie Härter zum Harz hinzu und mischen Sie sorgfältig mit einem Spachtel oder vergleichbarem Werkzeug solange, bis Sie eine homogene Masse von schlieren- und streifenfreier Qualität haben. Dieses sollte etwa 4 Minuten dauern. Achten Sie darauf, dass auch auf dem Boden und an den Rändern des Behälters gerührt wird. Es wird mit Nachdruck empfohlen, dass volle Behältereinheiten gemischt werden.

LAGERUNG UND LAGERFÄHIGKEIT

Die optimalen Ergebnisse werden erzielt, wenn das Produkt bei Raumtemperatur gelagert und auch aufgetragen wird. Super Keramik L (Brushable Ceramic) kann aufgetragen werden, wenn die Temperaturen zwischen 15°C und 32°C sind. Wenn die Temperatur unter 21°C fällt, werden sich Topfzeit und Aushärtezeit verlängern, wenn die Raumtemperatur überschritten wird, wird die Aushärtezeit und die Topfzeit kürzer sein werden. Von einer Lagerbeständigkeit von 3 Jahren ab Herstellungsdatum kann ausgegangen werden, wenn das Material bei einer Raumtemperatur von 22° in den ursprünglichen Behältern gelagert wird.

AUSHÄRTEN

Die Verarbeitungszeit beträgt bei 21°C 40 Minuten. Super Keramik L (Brushable Ceramic) wird eine klebefreie Oberfläche nach ungefähr 2-3 Stunden gebildet haben. Die funktionale Härte ist nach ca. 24 Std. erreicht bei 21°C. Die Aushärtung kann beschleunigt werden, wenn die Beschichtung erhitzt wird. Das Material ist vollständig nach 4 Std. bei 65°C ausgehärtet. Bedenken Sie, dass die maximale Zeitdauer zwischen dem Auftragen der Schichten 4-6 Std. beträgt. Jede einzelne Schicht sollte zwischen 0,25mm und 0,5 mm Dicke aufweisen.

VORSICHTSMASSNAHMEN

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

BESTELLINFORMATIONEN

Art.Nr. #11762 Devcon Super Keramik L 0,5kg Topf

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 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 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