

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

7 Tage Raumtemperaturhärtezeit 30 Tage eingetaucht bei 21°C

10% Phosphorsäure.....befriedigend	5% Bleiche (= Natriumhypochlorid)..ausgezeichnet
5 % Natriumphosphat...ausgezeichnet	40% Phosphorsäure.....sehr gut
10% Schwefelsäure.....ausgezeichnet	10% Natriumhydroxyd.....ausgezeichnet
50% Schwefelsäure.....sehr gut	50% Natriumhydroxyd.....ausgezeichnet
10% Salzsäure.....ausgezeichnet	5% Alaun (Aluminiumsulphat).....ausgezeichnet
10% Salpetersäure.....sehr gut	Eisenchloride.....ausgezeichnet
40% Salpetersäure.....unbefriedigend	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 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: 4,3:1 nach Volumen: 3:1

Titanium 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 den 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 auch aufgetragen wird.

Titanium Putty kann aufgetragen werden, wenn die Temperaturen zwischen 15°C und 32°C sind. Wenn die Temperaturen niedriger als 21°C sind, werden Topfzeit und Härtezeit länger sein, wenn sie über der Raumtemperatur liegt, werden sie kürzer sein. Wenn Sie ein Kittmesser, eine Kelle oder Spachtel verwenden, sollte eine sehr dünne Beschichtung aufgetragen werden, damit die Oberfläche „dehydriert“ wird, 100%-iger Kontakt ermöglicht wird und dann ein weiterer Aufbau von Schichten erfolgen kann. Setzen Sie dann den Aufbau der Schichtenbildung fort bis zum Erreichen der gewünschten Dicke. Um eine glatte Oberfläche zu erhalten, kann das Titanium Putty mit einer Kelle und mit Wasser aufgetragen werden. Sie können ebenfalls die Kelle vorher mit einer Heizlampe erwärmen und damit leicht über die noch nicht ausgehärtete Oberflächen reiben.

AUSHÄRTUNG

Eine 12,5 mm dicke Schicht von Titanium Putty härtet bei 21°C in etwa 4 Stunden. funktional aus. Die Verarbeitungszeit beträgt 21 Minuten bei 21°C. Die Aushärtezeit kann auf 2-3 Stunden verkürzt werden, wenn externe Wärme von ca. 65°C zugeführt wird. Das kann mittels eines Wärmeofens geschehen, mit Wärmelampen oder durch Zuhilfenahme anderer Wärmequellen. Setzen Sie das Material niemals einer offenen Flamme aus.

LAGERBESTÄNDIGKEIT

Von einer Lagerbeständigkeit von 3 Jahren ab Herstellungsdatum kann ausgegangen werden, wenn das Material bei Raumtemperatur (22°C) in den Ursprungsgefäßen 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. #10761 Devcon Titanium 0,5kg Topf

Art. Nr. #10765 Devcon Titanium 1kg 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 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