

PRODUKTDATENBLATT DEVCON UW (WET SURFACE REPAIR PUTTY)

Ein einzigartiger, nichtrostender hoch exothermischer Epoxidkleber der hervorragend geeignet ist für Reparaturen und Ausbesserungen sowie für Erneuerung von Oberflächen, welche ständig nasser Umgebung ausgesetzt sind, oder sich sogar unter Wasser befinden.

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- nicht rostendes Spezial-Epoxidkitt
- der aufgetragene Kitt klebt ungeachtet der Umgebungsnässe sicher und zuverlässig Stahl, Eisen, Aluminium, Bronze, Messing, Beton, Holz und einige Kunststoffe
- kann sowohl in Süß- als auch in Salzwasser verwendet werden
- nicht tropfender und nicht ablaufender Kitt kann an senkrechten und „über-Kopf-Flächen“ aufgetragen werden

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- repariert und befestigt Rohre, Ventile, Pumpen, Tanks und andere Gegenstände, die üblicherweise in maritimer Arbeitsumgebung eingesetzt werden, wie z.B. bei Off-shore-Bohrungen, in Abwasserneutralisationsanlagen, Papier- und Pulpefabriken
- repariert Betonrohre und -behälter, die in nasser Umgebung sind

PRODUKTIFORMATIONEN

typische Eigenschaften

Farbe.....	grau
Konsistenz, gemischt.....	pastös
Topfzeit bei 21°C.....	45 Min.
Zugscherfestigkeit ASTM D 1002.....	18 N/mm ²
Druckfestigkeit ASTM D 695.....	39 N/mm ²
Temperaturbeständigkeit.....	93°C
Härte nach kompletter Aushärtung Shore ASTM D 2240.....	82D
Durchschlagsfestigkeit KV/mm ASTM D 149.....	16,0
spezifisches Volumen.....	642 cm ³ /kg
Beschichtung A=1m ² /t=4mm.....	5,6kg
Mischungsverhältnis nach Gewicht.....	1,4 : 1
nach Volumen.....	1,0 : 1
Biegefestigkeit ASTM D 790.....	34N/mm ²
Schrumpfung nach Aushärtung cm/cm ASTM D 2566.....	0,002

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

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

Kerosin	sehr gut	Methanol	unbefriedigend
Salzsäure	befriedigend	Toluol	unbefriedigend
Chlorlösungen	unbefriedigend	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 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 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.

Für Unterwassereinsätze oder Reparaturen, die in getauchtem Zustand durchgeführt werden beachten Sie bitte die folgenden Hinweise:

- entfernen Sie jeglichen Schmutz, Algen, Muscheln, Ringelgans, abgeblätterte Farbe, Algen, Seetang usw. vom Substrat
- Wischen Sie die Unterlage mit einem sauberen Tuch ab, um feine Beläge von der Oberfläche zu entfernen. Sicherlich können Sie nicht unter Wasser Fett und Schmiere entfernen, aber durch das Wischen und gelegentliches Wenden des verwendeten Tuches wird oft jeder Schmutzfilm auf der Oberfläche entfernt.
- Schmirgeln Sie die Oberfläche – sofern möglich – ab; verwenden Sie dabei mechanische Mittel oder eine Feile
- Die Oxidationsschicht kann mechanisch entfernt werden, z.B. durch Behandlung mit Wasser, Maschengitter oder aber durch chemische Verfahren
- Führen Sie die Reparatur so rasch wie möglich durch, damit eine Oberflächenverschmutzung vermieden wird

MISCHEN

Mischungsverhältnis nach Gewicht 1,40 : 1, Verhältnis nach Volumen 1,0 : 1

Devcon UW 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

Um bestmögliche Ergebnisse zu erzielen, sollte das Produkt bei Raumtemperatur aufbewahrt und aufgetragen werden. Devcon UW kann bei Temperaturen zwischen 4°C und 32°C verarbeitet werden. Wenn die Temperaturen niedriger, also unter 21°C sind, werden Aushärte- und Topfzeit länger sein, wohingegen bei Temperaturen über der Raumtemperatur die Aushärte- und Topfzeit kürzer sein werden. Verstreichen Sie Devcon UW über die vorbereitete Oberfläche mit einem Spachtel. 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, Metallbleche oder andere mechanische Fixiermaterialien verwendet werden. Tragen Sie als Minimum eine Schicht von 1,6 mm auf.



Liebigstr. 21
D – 24145 Kiel
Deutschland

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

AUSHÄRTUNG

Eine 12,7 mm dicke Schicht von Devcon Epoxidprodukten härtet bei 24°C in 4 Std. Das Material wird nach 16 Std. voll ausgehärtet sein.

LAGERBESTÄNDIGKEIT

Von einer Lagerbeständigkeit von 3 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. #11801 Devcon UW 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 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