

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

7 Tage Raumtemperaturhärtezeit 30 Tage eingetaucht bei 24°C

Kerosin.....	sehr gut	Methanol.....	unbefriedigend
Salzsäure.....	befriedigend	Toluol.....	sehr gut
Chlorlösungen.....	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 den Devcon Fast Cleaner 2000 Spray 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 Anwendung 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.

MISCHEN

Mischungsverhältnis nach Gewicht: 9:1, nach Volumen: 4:1

Devcon WR-2 wurde so konzipiert, dass ein dichtes Gemischt entsteht, das problemlos auf senkrechte oder überstehende Oberflächen aufgetragen werden kann, ohne abzulaufen oder abzutropfen. Fügen Sie den Härter zum Harz hinzu und rühren Sie das Material gründlich auf einer Mischunterlage unter Zuhilfenahme eines Spachtels um. Mischen Sie nicht in den Behältern.

ANWENDUNG

Verstreichen Sie den Kitt mit einem Spachtel über die vorbereitete Oberfläche. Tragen Sie das Material kraftvoll auf, damit alle Risse und Hohlräume gefüllt werden, ein optimaler Oberflächenkontakt gewährleistet ist und das Entstehen von Luftblasen ausgeschlossen ist.

AUSHÄRTUNG

Eine 12,7mm dicke Schicht von Devcon Epoxid-Materialien härtet innerhalb von 4 Std. bei 24°C. Die volle Aushärtung dauert 16 Stunden.

LAGERUNG UND LAGERBESTÄNDIGKEIT

Epoxidklebeprodukte von Devcon sollten an einem kühlen, trockenen Ort aufbewahrt werden, wenn sie längere Zeit gelagert 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. #11411 Devcon WR, pastös 0,5kg Topf

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

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

Art Nr. #19555 Fast Cleaner 2000, 5 l Kanister



D – 24145 Kiel
Deutschland

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

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