

PRODUKTDATENBLATT WEAR GUARD HIGH LOAD

Dieses Produkt ist ein extrem festes, mit Tonerde-Keramikperlen gefülltes Material, entwickelt für hohe Abnutzungs- und Abriebresistenz.

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- entwickelt zum Gebrauch in Geräten, die mit Materialien von 3mm Durchmesser oder mehr arbeiten
- hervorragende Abnutzungs- und Abriebresistenz
- Temperaturbeständigkeit bis zu 148°C (Trocken)

TYPISCHE ANWENDUNGEN

Schutz: Entlüfter, Rutschbahnen, Waschanlagen, Ventilatorengehäuse, Rotoren und Brechmaschinen

Reparatur: Rohrbögen, Schlickpumpen, Feinmahlwerke, Schalttafeln, Versorgungsgräben und Übertragungspunkte

Wiederherstellung: Häcksler, Behälter, Einfülltrichter, Treibstofftanks, Trennvorrichtungen

PRODUKTDATEN

typische Eigenschaften nach 7tägiger Aushärtung bei 24°C

Farbe.....	grau
Topfzeit bei 21°C.....	45 Minuten
Konsistenz, Gemisch.....	nicht absinkende Paste
Reißfestigkeit bei Haftung.....	16 N/mm ²
Druckfestigkeit.....	76 N/mm ²
Temperaturbeständigkeit.....	trocken 148°C
.....	nass 60°C
Härte nach der Aushärtung Shore	87D
Dichte nach dem Aushärten.....	2,2 gm/cc
spezifisches Volumen.....	454 cm ³ /kg
Abdeckung, cm ² /kg bei 6,35mm.....	715
Mischungsverhältnis nach Gewicht.....	2:1

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

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

10%ige Schwefelsäure.....sehr gut	Natriumhydroxid.....hervorragend
10%ige Salzsäure.....sehr gut	Toluol.....sehr gut
Chlorlösungen.....sehr gut	Kerosin.....hervorragend
Methanol.....unbefriedigend	Ammoniak.....hervorragend

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 angeraut sein
- wenn die Oberfläche ölig oder fettig ist, benutzen Sie den Devcon Fast Cleaner, um die Oberfläche zu entfetten
- entfernen Sie sämtliche Farbreste, Rost und Schmutz durch Sandstrahlen oder andere mechanische Techniken von der Oberfläche
- Bei Aluminium-Reparaturen verringert Oxidation die Anhaftung von Epoxiden an die Oberfläche. Diese Schicht muss vor der Reparatur der Oberfläche entfernt werden, entweder durch mechanische Techniken wie Sandstrahlen oder durch chemische Methoden.
- Erzeugen Sie ein „Profil“ auf der Oberfläche, indem Sie sie anrauen. Dies sollte idealerweise durch Schleifen mit Maschendraht (Maschengröße 8-40) oder durch Schmirgeln mit einer groben Schleifscheibe. Eine Schleifscheibe kann benutzt werden, wenn weißes Metall aufgedeckt wird. Lassen Sie die Ränder von Epoxid-Materialien nicht ausfransen. Epoxid-Material muss in scharfkantige Ränder mit einem guten Profil von 3-5mm eingeschlossen werden.
- Metall, das Meerwasser oder anderen Salzlösungen ausgesetzt war, sollte sandgestrahlt oder mit einem Hochdruckreiniger behandelt werden und dann über Nacht liegen, damit übrige Salze im Metall an die Oberfläche treten können. Eine erneute Abstrahlung kann erforderlich sein, damit alle löslichen Salze austreten können. Vor der Anwendung der Epoxidprodukte sollte ein Test zur Feststellung möglicher Chlorid-Verunreinigungen durchgeführt werden. Die Maximale Teilchenanzahl der noch auf der Oberfläche verbleibenden löslichen Salze sollte nicht über 40ppm (Teile pro Millionen) liegen.
- Nach allen vorbereitenden Schleifbehandlungen sollte eine chemische Säuberung mit Devcon Fast Cleaner folgen. Dadurch werden alle Spuren des Sandstrahlens, mechanischen Schleifens, von Öl, Fett, Staub oder anderen Fremdkörpern auf der Oberfläche entfernt.
- Bei einer kalten Arbeitsumgebung wird empfohlen, den Reparaturbereich auf 38°C - 43°C kurz vor der Anwendung von Devcon metall-gefüllten Epoxies zu erwärmen. Durch diese Prozedur werden Feuchtigkeit, Verunreinigungen und Lösungen abgetrocknet und die maximale Adhäsion des Epoxids zum Untergrund wird gefördert.
- Versuchen Sie stets, die Reparatur so schnell wie möglich nach Vorbereitung der Oberfläche durchzuführen, um eine erneute Oxidation

oder „Blitzrost“ zu vermeiden. Wenn dies nicht möglich ist, verhindert eine Vorbehandlung mit FL-10 Primer das „blitzrosten“ von Metalloberflächen.

- **Bemerkung:** Große Oberflächenbereiche oder Geräte, die Temperaturschwankungen, Druck oder ständiger Vibration ausgesetzt werden, sollten mit gewalztem, angeschweißtem Metall an der Oberfläche verstärkt werden. Das gewalzte Metall sollte mit Lösungsmittel behandelt, abgeschliffen und wieder mit Lösungsmittel behandelt werden, um Öl, Fett und Staub zu entfernen. Die Metallplatte sollte mindestens 1,6mm von der Oberfläche angehoben werden, um sicherzustellen, dass Wear Guard zwischen und unter das gewalzte Metall gelangt.

MISCHEN

Mischungsverhältnis nach Gewicht 2:1, nach Volumen 2:1

Wear Guard gibt eine dichte Masse, die leicht an Decken oder Wänden aufgetragen werden kann, ohne dass es herunterläuft oder tropft. Geben Sie den Härter zum Harz und mischen Sie gründlich für ca. 4 Minuten. Achten Sie darauf, auch das Material vom Rand und vom Boden des Behälters gründlich zu mischen. Wenn Sie große Mengen Harz und Härter mischen wollen, verwenden Sie einen T-förmigen Mixaufsatz für die Bohrmaschine bei mittlerer Umdrehungsgeschwindigkeit.

VORBEREITUNG

Für Oberflächenbereiche, auf denen Schleifen nicht möglich ist und auch keine Metallplatten angeschweißt werden können, wird der Gebrauch von Devcon Super Keramik L (Brushable Ceramic) als obere Schicht für die Metalloberfläche empfohlen. Geben Sie eine dünne Schicht (0,4mm) Super Keramik L (Brushable Ceramic) auf die Metalloberfläche und lassen Sie diese nur für ein paar Stunden antrocknen. Dann geben Sie zügig das Wear Guard auf die Oberfläche, bevor die Vorbeschichtung vollständig ausgehärtet ist. Die Schicht Super Keramik L (Brushable Ceramic) unterstützt die bessere Haftung des Wear Guard auf glatten Oberflächen.

ANWENDUNG

Um das beste Ergebnis zu erzielen, sollte das Produkt bei Raumtemperatur gelagert und verarbeitet werden. Devcon Wear Guard kann bei Temperaturen zwischen 15°C und 32°C verarbeitet werden. Bei Temperaturen unter 21°C verlängern sich Aushärtungs- und Topfzeit, bei Temperaturen über der Raumtemperatur verkürzen sich diese Zeiten. Mit einem Spachtel oder einer Kelle sollte eine sehr dünne Schicht auf die Oberfläche aufgetragen werden, um diese „zu benetzen“ und so 100%igen Kontakt und weiteren Dickenaufbau zu gewährleisten. Danach fahren Sie damit fort, die gewünschte Dicke aufzutragen. Wear Guard kann mit einem Spachtel und Wasser oder einem mit dem Schneidbrenner erwärmten Spachtel zu einer glatten Oberfläche geformt werden, indem der Spachtel leicht über die noch nicht ausgehärtete Beschichtung gezogen wird.

AUSHÄRTUNG

Wear Guard High Load härtet funktionstüchtig aus in ca. 16 Stunden bei 21°C und einer Schichtdicke von 12,5mm. Die Verarbeitungszeit liegt bei 45 Minuten. Die vollständige Aushärtung kann durch die Erwärmung für 2-3 Stunden bei 65°C beschleunigt werden. Hierfür können Wärmeboxen, Wärmelampen oder andere Erwärmungsmittel verwendet werden. Benutzen Sie niemals offene Flammen.

LAGERUNG UND LAGERFÄHIGKEIT

Das Produkt sollte kühl und trocken gelagert 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.

VORSICHTSMASSNAHMEN

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

BESTELLINFORMATIONEN

Art.Nr. #11490 Devcon Wear Guard High Load, 13,6kg Eimer

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

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

Art.Nr. #19555 Fast Cleaner, 5l Reservekanister

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