

DEVCON F (ALUMINIUM PUTTY)

PRODUKTINFORMATION

	<u>Artikel Nr.</u> 10611	<u>Gebindegröße</u> 0,5 kg Topf
Beschreibung	Ein Aluminium gefülltes Epoxidprodukt, das für kostengünstige Reparaturen von Aluminium-Formen, sowie für die Reparatur von entsprechende Teilen und Ausrüstungsgegenständen verwendet wird.	
Anwendung	<ul style="list-style-type: none"> - zwei-Komponenten-Produkt, das leicht zu mischen und aufzutragen ist. - klebt Aluminium & auch andere Metalle, sowie Beton und warmverformbare Kunststoffe - härtet über Nacht bei Raumtemperatur aus - das ausgehärtete Material kann mit maschinell (bohren, schleifen, drehen) bearbeitet werden - zeichnet sich durch hervorragende Widerstandsfähigkeit gegen CFC´s aus - Produktbeschreibung unter Mil. Spez. DOD-C-24176 (SH) Typ 11 - wird verwendet für Geräteteile, die eine Aluminiumbeschichtung benötigen - geeignet für Reparaturen an Aluminiumteilen und entsprechenden Ausrüstungsteilen - kann verwendet werden zum Ausbessern von Aluminium-Formen 	

PRODUKTDATEN

Typische physikalische Eigenschaften	Farbe	Aluminium		
	Mischkonsistenz	Kitt / pastös		
	Topfzeit bei 21°C	60 Min.		
	Zugscherfestigkeit	47 N/mm ²		
	Druckfestigkeit ASTM D 695	58 N/mm ²		
	Temperaturbeständigkeit bis	121°C		
	Härte nach kompletter Aushärtung Shore D	85D		
	spezifisches Volumen	429 cm ³ /kg		
	Beschichtung cm ² /kg bei 6,35 mm	980		
	Durchschlagfestigkeit Volt/mil	100		
	Schrumpfung während der Aushärtung cm/cm	0,0008		
	Mischungsverhältnis	Gewicht: 9 : 1 Volumen: 4 : 1		
	Chemische Beständigkeit	7 Tage bei Raumtemperatur ausgehärtet, 30 Tage getaucht bei 24°C		
Kerosin		sehr gut	Toluol	sehr gut
Salzsäure		sehr gut	Ammoniak	sehr gut
Chlorlösungen		sehr gut	Natriumhydroxyd 10%	befriedigend
Schwefelsäure 10%		sehr gut	Methanol	befriedigend
Bitte fragen Sie ITW DEVCON nach der Beständigkeit gegenüber anderen Chemikalien.				
Epoxidkleber eignen sich besonders gut bei 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.				

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

Oberflächen- vorbereitung

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 Epoxidmaterial 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

Mischen Sie nach einem Gewichtsverhältnis von 9:1, nach Volumen 4:1. Aluminium 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

Tragen Sie mit einem Spachtel oder ähnlichem Werkzeug das Epoxidprodukt auf die vorbereitete Oberfläche auf. Pressen Sie das Material fest in alle Risse, Spalten und Hohl-räume damit ein größtmöglicher Oberflächenkontakt entsteht und eingeschlossene Luftblasen vermieden werden. Bringen Sie eine mindestens 1,6 mm dicke Schicht auf. Lassen Sie die Beschichtung im Randbereich nicht gegen „Null“ auslaufen.

