



# TEKNİK BİLGİ FORMU

## DEVCON B Plastik Çelik Epoksi (Sıvı)

### ÜRÜN TANIMI:

Genel amaçlı bakım ve tamiratlar için çelik dolgulu sıvı epoksi. Model-kalıp-prototip çalışmaları ve ekipmanlarda seviye oluşturmak için ideal.

### ÖZELLİKLER/FAYDALAR

- Düşük viskoziteli, dökülerek kullanılabilir.
- Hassas detayların alınabilmesi için direkt model üzerine dökülebilir.
- Hassas toleranslarda tesviye edilebilir.
- İhmal edilebilir çekme.

### TAVSİYE EDİLEN UYGULAMALAR

- ▶ Kompleks parçaların bağlantılarının yapılmasında.
- ▶ Ekipmanlarda dolgu yapılması ve seviye oluşturulması.
- ▶ El ile ulaşılması zor bölgelerde akışkan epoksiye ihtiyaç duyulduğunda.
- ▶ Orijinal parçanın kopyalanması veya çoğaltılması.
- ▶ Kısa sürede model yapımı ve kalıp imalatı

#### Tipik Fiziksel Özellikler: 24°C'de, 7 gün bekledikten sonra.

Renk .....	Koyu Gri
Karışım Viskozitesi .....	20.000 cps
Saflik Derecesi .....	%100
Sertleşikten sonraki yoğunluk .....	2,10 gr/cm <sup>3</sup>
Sertleşmede Çekme, ASTM D2566.....	0,0006 cm/cm
Özgül Hacim .....	0,48 cm <sup>3</sup> /gr
Karışımla Çalışma Süresi, 24°C'de, 500 gr için .....	45 dakika
Basınç Mukavemeti ASTM D695 .....	714 kg/cm <sup>2</sup>
Yapışma Mukavemeti ASTM D1002 .....	196 kg/cm <sup>2</sup>
Sertlik, Shore D ASTM D2240 .....	85D
Elektriksel Darbe Mukavemeti, ASTM D149.....	30 volts/mil
Kaplama Sarfiyatı , t=6mm,500 gr.....	370 cm <sup>2</sup>
Sıcaklık Dayanımı:	Islak ortam 49°C
	Kuru ortam 121°C

**Kimyasal Dayanım:** Oda sıcaklığında 7 gün bekledikten sonra (24°C'de 30 günlük periyod)

Kerosen	Çok İyi	Metanol	Uygun değil
%10 Hidroklorik Asit	Çok İyi	Tolüen	Zayıf
Klorlu Solvent	Çok İyi	Amonyak	Çok İyi
%10 Sülfürik Asit	Çok İyi	%10 Sodyum Hidroksit	Mükemmel

Epoksilerin suya, doymuş tuz çözeltilerine, benzin, mineral uçucu çözeltilere, ASTM #3 yağ ve propilen glikol'e karşı dayanımı mükemmeldir. Konsantre asitlere ve organik solventlere çok uzun süre ile maruz bırakılması genellikle tavsiye edilmez.

**Diğer kimyasallar ve sorularınız için Teknik Destek Hattı: 0800 211 60 39**

## **UYGULAMA BİLGİSİ**

**PLASTIC STEEL• LIQUID (B)**

Başarılı bir uygulama için iyi yüzey hazırlığı-temizliği şarttır. Uygulama yapılacak yüzeyler mutlaka temiz, kuru, yağdan arındırılmış ve pürüzlendirilmiş olmalıdır.

1. Güçlü bir temizleyici/yağ sökücü ile tüm yağ, kir ve gresi temizleyin.
- 2.
3. Yüzeylerde kumlama yapın veya yüzeyi mekanik aletler ile aşındırın. Pek çok uygulamada ideal profil derinliği 3-5 mm civarındadır.
4. Tesviye işlemi yapıldıktan sonra yüzeyde kalabilecek talaş veya tozu uzaklaştırmak için tekrar kimyasal temizleme yapılmalıdır.
5. İdeal uygulama sıcaklığı 13°C - 32°C arasında olmalıdır. Daha soğuk koşullarda uygulama yapılması gerekiyorsa tamiratın yapılacağı yüzeyin, uygulama öncesinde 33°C - 43°C civarına ısıtılması tavsiye edilir.
6. Sertleştiriciyi reçine kutusuna ilave edin. Tornavida veya macun bıçağı vb. bir aletle yaklaşık 4 dk. boyunca homojen bir renk ve kıvam oluşuncaya kadar karıştırın.

**Karışım Oranı – Reçine : Sertleştirici, Ağırlıkça 9 : 1, Hacimce 3 : 1**

7. Epoksi karışımı tamir edilecek bölge üzerine uygulayın ve tamirat yüzeyinde %100 temas sağlandığından emin olun.
8. Büyük boşluk ve oyuklarda yüzey bütünlüğünü sağlamak için Devcon B cam elyaf bant, metal plaka veya mekanik bağlayıcılar ile birlikte kullanılabilir.

Model-kalıp-prototip yapımında dikkat edilmesi gerekenler;

1. Kopyalanacak yüzey üzerine epoksi karışımı bir fırça yardımı ile ince bir kat halinde uygulayın.
2. Hava kabarcığı oluşturmayacak şekilde, kalıp kutusunun bir köşesinden epoksi karışımı ince bir hat şeklinde dökün.
3. Epoksi karışımla doldurma yapılırken bir kerede 2,5 cm. den fazla kalınlık yapılmamalıdır. daha fazla kalınlığa ihtiyaç var ise, oluşturulan ilk katmanın ilk donmasını yapmasını bekleyin ve ikinci katı uygulayın.

## **SERTLEŞME:**

- Çalışma süresi 24°C'de 45 dakikadır.
- %75 kuruma oda sıcaklığında 16 saat sonra erişir.
- Maksimum fiziksel şartlara ulaşmak için uygulama oda sıcaklığında 2,5 saat bekleyip sertleştikten sonra 93°C'de 4 saat süre ile tutulmalıdır.

## **TESVİYE:**

500 gr malzeme ile çalışıldığında tesviyeden önce en az 4 saat bekleyin.

- Torna Hızı: 150 ft/dakika
- Kesme: Kuru
- Aşındırıcılar: Carbide Top Rake 6° (+/- 2°) – Side/Front 8° (+/- 2°)
- Uygulama (kaba): Kesme Hızı .020 Kaba Detay Tesviye.020-.060
- Uygulama (ince): Kesme Hızı .010 İnce Detay Tesviye .010
- Yüzey düzeltme (parlatma) : 400-650 arası zımpara kağıdı ile ıslak uygulama. (yaklaşık 25-50 mikro inç arası düzeltme)

## **UYARI:**

İhtiyaç duyulması halinde ürünlere ilişkin MSDS (Material Safety Data Sheet) mevcuttur.

**Garanti:** Devcon hatalı olduğu tespit edilen ürünleri değiştirmeyi garanti eder. Depolama ve kullanım hatalarından kaynaklanacak durumlar garanti dışındadır.

**Sadece endüstriyel kullanım içindir.**

**Teknik Yardım için; lütfen 0800 211 60 39'u arayınız veya [metsan@metsan.gen.tr](mailto:metsan@metsan.gen.tr) adresine mail gönderiniz.**