



TEKNİK BİLGİ FORMU

ÜRÜN ADI: DEVCON Plastik Çelik / Çelik Kaynak Epoksi (25 ml Şırınga)

AÇIKLAMA

Plastik Çelik / Çelik Kaynak Epoksi iki bileşenli, hızlı kürleşen, yüksek güçlü genel amaçlı bir epoksidir. Soğuk kaynak epoksisi olan bu ürün tamamen kürleştiğinde delinebilir, işlenebilir, dış açılabilir, veya zımparalanabilir. **Bu ürün çelik içermez.**

En İyi sonuç Verdiği Yüzeyler: Tüm metaller, çelik, paslanmaz çelik, alüminyum, pirinç, demir, kalay. Polietilen veya polipropilen plastiklere yapışmaz. **YİYECEKLERLE DOĞRUDAN VEYA DOLAYLI OLARAK TEMAS EDECEK BÖLGELERDE KULLANMAYINIZ.**

Kullanılan Alanlar: Yüksek güçlü, yüksek kalite gerektiren ev, otomotiv ve endüstriyel uygulamalar. Çatlamış yuvalar, kapaklar ve silindir kapaklarını tamir etmede, gaz tankı sızıntılarında, radyatör sızıntılarında, dişli ve kasnakların tamirinde, kırılmış mobilyalarda, aletlerde, araç ve gereçlerde. Boşluk doldurur.

ÜRÜN ÖZELLİKLERİ

Çekme Mukavemeti: 2600 psi

Alev almaz.

Renk: Siyah (Koyu Gri)

Suya Dayanıklıdır.

Çalışma Süresi: 90 Dakika (2 Saat)

Kuruma Süresi: 4 – 6 Saat

Tamamen Kürleşme: 16 – 24 Saat

Sıcaklık Aralığı: Sürekli: 93°C (5°C'nin altındaki sıcaklıklar kürleşme hızını yavaşlatır). Aralıklı: 121°C

Kimyasal Solvent Direnci: Benzin, dizel, ve kerosen.

Epoksilerin genel olarak kimyasallara ve solventlere uzun süreli maruz bırakılması önerilmez.

Depolama: Kuru ve serin bir yerde depolayınız.

UYGULAMA BİLGİSİ

YÜZEY HAZIRLAMA: Çalışılacak bölgeyi kazara dökülmelere karşı koruyunuz. Tamir edilecek bölgeyi hafifçe pürüzlendiriniz. Yüzeyi temizleyici bir solvent ile silerek yağ, toz ve diğer kirlere arındırınız.

TEMİZLEME YÖNTEMLERİ: (Yüzeye zarar verip vermediğini test etmek için ürünü uygulamadan önce tamir edilecek alanın önemsiz / görünmeyen bir kısmında deneyiniz.)

Kürleşmeden Önce: Epoksi kurumadan önce, artık maddeyi nemli bir bezle siliniz. Ayrıca mineral ispirto veya izopropil alkol de kullanabilirsiniz.



Kürleştikten Sonra:

Metal/Seramik/Cam: 176°C'nin üzerindeki sıcaklıklarda ısıtın. bu yapışmayı zayıflatacaktır.

Kullanılabilecek Solventler: izopropil alkol, aseton, metilen klorür, veya diğer solventler. Kalın uygulamalar için, uygulamayı zayıflatmak için maddenin üzerinde delikler açınız ve bir keski yardımıyla sökünüz.

Kumaş: Epoksi kürleştikten sonra kumaştan çıkarılması mümkün olmayabilir.

Ahşap: Kürleşmiş maddeyi ahşaptan zımparalayarak çıkarınız.

YARDIMCI BİLGİLER

Epoksi karışımı kürleşirken ısı açığa çıkmaktadır, karıştırılan epoksi ve sertleştirici miktarı ne kadar fazla olursa, ortaya çıkan ısı da o kadar fazla olur. Yalnızca çalışma süresi içerisinde kullanılabilecek miktardaki epoksi ve sertleştiriciyi karıştırınız.

Eğer çelik dolgulu bir ürün tercih ediliyorsa, 52345 veya 45209 kodlu ürünleri kullanabilirsiniz.

Bu ürünün düzgün bir şekilde kürleşebilmesi için eşit miktarda epoksi ve sertleştiricinin iyice karıştırılması gerekmektedir. İki bileşenli epoksilerde en sık karşılaşılan sorun ürünün iyice karıştırılmaması ve bunun sonucunda ürünün kürleşemeyip yapış yapış kalmasıdır. Bu epoksilerin ayrı ve temiz bir yüzeyde karıştırılmaları tavsiye edilmektedir; direkt olarak tamir edilecek bölgenin üzerinde karıştırılmamalıdır. Ürün iyice karıştıktan sonra, tamir edilecek bölgeye uygulanabilir. Karıştırma süresince kenarlarda kalan epoksileri de sıyırıp karıştırarak tüm malzemenin iyice karıştığından emin olunuz.

Epoksi bulaşmasını istemediğiniz yüzeylere sökülebilir bant yapıştırabilirsiniz. Epoksi kürleşmeden önce bantı çıkarınız. Plastik Çelik yağlı yüzeylere yapışmayacaktır, epoksi bulaşmasını istemediğiniz yerlere vazelin veya yağ sürebilirsiniz.

Daha detaylı bilgi için ilgili MSDS'e bakınız.

Regüle edilmemiş

Stok Kodları: 62345, 47709



Metsan Endüstriyel Yapıştırıcılar Tic. Ltd. Şti.
Tersane Cad. Nafe Sok. Erdoğanlar İş Merkezi No: 1 Kat: 2 34420 Karaköy – İstanbul
Tel: (0212) 235 52 55 Faks: (0212) 253 42 12 <http://www.metsan.gen.tr>