



TEKNİK BİLGİ FORMU

DEVCON ST Paslanmaz Çelik Macun Epoksi

ÜRÜN TANIMI:

Paslanmaz çelik dolgulu, oda sıcaklığında sertleşen epoksi macun. Paslanmaz çelik ekipmanların onarımı ve parça kayıplarının tamamlanması için ideal bir üründür. Paslanma yapmaz, gıda ve kimyasal madde üreten fabrikalar için uygun. Gıdaya uygunluk sertifikası mevcuttur.

ÖZELLİKLER/FAYDALAR

- Her türlü gıda üreten ve et işleyen fabrikalar için ideal ürün.
- Tesviye edilebilir.
- Pek çok kimyasala dirençlidir.

TAVSİYE EDİLEN UYGULAMALAR:

- Paslanmaz çelik ekipmanlarda, makine ve dökümlerdeki çatlakların, oyukların ve kırılan parçaların onarımında.
- Süt fabrikalarındaki ekipmanların tamiratında. içme suyu uygulamalarında kullanılabilir.
- Paslanmaz çelik tankların tamiratında.

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

Renk	Koyu Gri
Karışım Viskozitesi	Macun
Safılık Derecesi	%100
Yoğunluk	2,5 gr/cm ³
Sertleşmede Çekme, ASTM D2566	0,0010 cm/cm
Özgül Hacim	0,4 cm ³ /gr
Karışımla Çalışma Süresi, 24°C'de, 500 gr için	58 dakika
Basınç Mukavemeti ASTM D695	588 kg/cm ²
Yapışma Mukavemeti ASTM D1002	167 kg/cm ²
Sertlik, Shore D ASTM D2240	85D
Elektriksel Darbe Mukavemeti, ASTM D149.....	30 volts/mil
Kaplama Sarfiyatı , t=6mm,500 gr.....	356 cm ²
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	Zayıf	Tolüen	Zayıf
Klorlu Solvent	Çok İyi	Amonyak	Çok İyi
%10 Sülfürik Asit	Çok İyi	%10 Sodyum Hidroksit	Uygun Değil

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

Yüzey Hazırlığı:

Başarılı bir uygulama için iyi yüzey hazırlığı-temizliği şarttır. Etkili bir temizlik için şu sıralama takip edilmelidir.

- İlk önce uygulama yapılacak yüzeyde endüstriyel temizleyici solvent kullanılarak temizlik yapılır. Bir epoksi malzeme uygulanmadan önce yüzeydeki tüm yağ, gres ve kir artıklarının temizlenmesi gerekir.
- Tüm yüzeylerde ideal olarak kumlama yapılması tavsiye edilir, bununla birlikte taşlama vb. mekanik aşındırma yöntemleri de kullanılabilir. Bu işlem aynı zamanda yapışma yüzey alanını da arttıracaktır.
- Tamirati yapılacak parça deniz suyu veya tuzlu çözeltiler içinde çalışan bir parça ise, öncelikle kumlama yapılmalı ve basınçlı su ile yıkanmalıdır. Parça bir gece boyunca bekletildiğinde içerideki tuz kirliliği terleme yaparak yüzeye çıkacaktır. Tekrar kumlama yapılarak parça temizlenir.
- Her türlü mekanik aşındırma işleminin ardından mutlaka endüstriyel temizleyici solvent ile kimyasal temizlik de yapılmalıdır. Bu şekilde yüzeyde kalabilecek talaş, toz vb. kirlilikler de tamamen uzaklaştırılmış olacaktır.
- Çalışma şartları sırasında ortam çok soğuk ise, tamir bölgesi 37-43°C'ye ısıtılmalıdır ve vakit geçirmeden epoksi uygulanmalıdır. Bu uygulama aynı zamanda düşük ısıda tamir bölgesindeki nemi de uzaklaştıracağından epoksi için daha ideal bir yüzey oluşmasına yardımcı olacaktır.
- Epoksi tamir malzemeleri yüzey temizliği yapıldıktan hemen sonra, vakit geçirmeden uygulanmalıdır.

KARIŞIM: Karışım Oranı – Reçine : Sertleştirici, Ağırlıkça 11 : 1, Hacimce 3,75 : 1

Sertleştiriciyi reçine kutusuna boşaltın. Bir tornavida veya benzeri bir alet yardımı ile karışım homojen bir renk alana kadar yaklaşık 4 dakika boyunca iyice karıştırın. Kutu içerisindeki malzemenin tamamen karışmış olduğundan emin olun.

UYGULAMA:

En iyi sonuçlara ulaşmak için malzeme oda sıcaklığında depolanmalı ve uygulanmalıdır. Devcon Paslanmaz Çelik Macun +13°C - +32°C arasındaki sıcaklıklarda uygulanabilir. 21°C'nin altındaki sıcaklıktaki uygulamalarda, tam kuruma ve çalışma süresi uzayacak, üstündeki sıcaklıklarda ise kuruma ve çalışma süresi kısılacaktır. Devcon Paslanmaz Çelik Macun karışımını ön hazırlığı yapılmış yüzey üzerine uygun bir aletle, örneğin macun bıçağı veya spatula ile uygulayın. Hafifçe yüzey üzerine malzemeyi bastırarak %100 temas ettiğinden emin olun ve hava kabarcığı bırakmayın. Büyük boşluk ve oyuklarda yüzey bütünlüğünü sağlamak için Devcon Paslanmaz Çelik Macun cam elyaf bant, metal plaka veya mekanik bağlayıcılar ile birlikte kullanılabilir.

378 lt veya daha büyük kapasiteli tanklarda yapılacak tamiratın yüzey alanı, tankın yüzey alanının %10'unu geçmemelidir.

SERTLEŞME:

Devcon Paslanmaz Çelik Macun 13 mm kalınlığında uygulandığında 24°C'de 4 saat içinde sertleşir. Mekanik tesviye için gerekli olan tam kuruma süresi 16 saattir. Epoksi ürünlerin kuruma süreleri karıştırılan miktar ve ortam sıcaklığına bağlıdır. Devcon Paslanmaz Çelik Macun , dikey yüzeylerde sarkma-düşme yapmaksızın 6 mm kalınlığında uygulanabilir.

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 adresine mail gönderiniz.

SİPARİŞ BİLGİSİ:

Stok No. Ambalaj

10271 500gr

Diğer ambalaj tipleri için lütfen danışınız.