



## TEKNİK BİLGİ FORMU

### DEVCON WR Aşınmaya Dayanıklı Epoksi

#### ÜRÜN TANIMI:

Mükemmel ve uzun süreli dayanım ihtiyacı olan uygulamalarda seramik dolgulı sıvı epoksi.

- Metal şekillendirme kalıplarında ve kopyalanmış parça üretiminde.
- Mükemmel aşınma direnci, düşük sürtünme.
- Kritik detaylarda çekmesiz, hassas çalışma imkânı.

#### TAVSİYE EDİLEN UYGULAMALAR:

- ▶ Aşındırıcı malzemeler ile çalışacak kalıpların yapımında.
- ▶ Ara yüzeylerde aşınmaya maruz kalacak parçaların yüzeylerinde koruyucu kaplama ve aşınmış parçaların tamamlanmasında.
- ▶ Metal yüzeylerin bi-metal korozyonundan korunmasında.
- ▶ Kayıt tezgâhlarında mükemmel tamiratında.

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

Renk .....	Koyu Gri
Karışım Viskozitesi .....	25.000 cps
Safılık Derecesi .....	%100
Yoğunluk .....	1,8 gr/cm <sup>3</sup>
Sertleşmede Çekme, ASTM D2566 .....	0,0005 cm/cm
Özgül Hacim .....	0,55 cm <sup>3</sup> /gr
Karışımla Çalışma Süresi, 24°C'de, 500 gr için .....	50 dakika
Basınç Mukavemeti ASTM D695 .....	689 kg/cm <sup>2</sup>
Yapışma Mukavemeti ASTM D1002 .....	181 kg/cm <sup>2</sup>
Sertlik, Shore D ASTM D2240 .....	88D
Elektriksel Darbe Mukavemeti, ASTM D149.....	400 volts/mil
Kaplama Sarfiyatı , t=6mm,500 gr.....	442 cm <sup>2</sup>
Sıcaklık Dayanımı:	Islak ortam 49°C
	Kuru ortam 121°C

**Kimyasal Dayanım:** Oda sıcaklığında 7 gün bekleddikten 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	Zayıf	%10 Sodyum Hidroksit	Çok İyi

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.
- Tamiratı 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 bir 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 9 : 1, Hacimce 4 : 1**

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

### **UYGULAMA:**

Kalıp uygulamalarında ön hazırlığı yapılmış yüzey üzerine bir fırça yardımı ile ince bir kat epoksi uygulayın. Bakiye malzemeyi kalıp kutusunun bir kenarından ince bir film şeklinde dökün. Bu şekilde hava kabarcığı oluşumunun önüne geçilmiş olur. Sıvı epoksi ile bir seferde 2,5 cm.den daha kalın tabaka oluşturmayın. İkinci kat uygulamalarında ilk katın soğumasını bekleyip, sonra ilave katları oluşturun. Malzeme bir seferde çok kalın dökülürse yüzeyde deformasyon oluşabilir.

### **SERTLEŞME:**

Devcon Wear Resistant Liquid 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.

### **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.**