

**DESCRIZIONE:** *Bicomponente per riparazioni e ricostruzioni di componenti usurati*

**CODICE:** *K 3933 1000*

### SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO

Lo stucco epossidico originale per operazioni di riparazione e di manutenzione economiche ed affidabili.

### CARATTERISTICHE

- Riparazioni, rappazzi e ricostruzione in aree in cui la saldatura è indesiderata o impossibile.
- Si applica facilmente e non richiede né calore né pressione.
- Per la lavorazione meccanica di una resina polimerizzata si possono usare utensili convenzionali per la lavorazioni dei metalli.
- Aderisce alla maggior parte dei metalli, al calcestruzzo e ad alcuni materiali plastici.
- Polimerizza in 16 ore a temperatura ambiente.
- Polimerizzato può essere forato, punzonato, smerigliato, sottoposto a lavorazioni meccaniche o verniciato.
- Eccellente resistenza all'olio, alla benzina, all'acqua e a numerosi prodotti chimici.
- Omologato secondo norma MIL DOD - C 0 24176B (SH) Tipo I & II

### APPLICAZIONI RACCOMANDATE

- Ripara crepe e rotture di apparecchiature, macchinari e pezzi di fusione
- Ricostruisce apparecchiature usurate.
- Ricostruisce il corpo di pompe e di valvole.
- Ripara perni e gole di cuscinetti.

### DATI SUL PRODOTTO

#### PROPRIETA' TIPICHE

Colore	Grigio scuro
Tempo di utilizzo a 21°C	5 minuti
Aspetto della miscela	Pastoso
Resistenza al taglio ASTM D1002	14 N/mm <sup>2</sup>
Resistenza a compressione ASTM D695	72 N/mm <sup>2</sup>
Temperatura di lavoro massima	93°C
Durezza Shore D ASTM D2240	86.000
Volume specifico	509 cm <sup>3</sup> /kg
Copertura cm <sup>2</sup> /kg con spessore di 5 mm	840.000
Rapporto di miscelazione	peso 1.7:1 volume 1.0:1
Allungamento alla rottura ASTM D790	53 N/mm <sup>2</sup>
Contrazione longitudinale, CM/CM ASTM D2566	0.009

### RESISTENZA CHIMICA:

Polimerizzazione in 7 giorni a temperatura ambiente (30 giorni di immersione a 21°C)

Kerosene	Molto buono	Metanolo	Discreto
Acido Cloridrico 10%	Molto buono	Toluene	Molto buono
Solvente clorurato	Discreto	Ammoniaca	Molto buono
Acido solforico 10%	Molto buono	Iodossido di sodio 10%	Molto buono

Si prega di consultare ITW DEVCON per altri prodotti chimici

Le resine epossidiche hanno un ottimo comportamento in acqua, in soluzioni saline sature, con benzina, essenze minerali, oli e propilen glicole. Le resine epossidiche non sono in genere raccomandate in casi di esposizione prolungata ad acidi concentrati e a solventi organici.

## **INFORMAZIONI APPLICATIVE**

### GENERALITA' SULLA PREPARAZIONE SUPERFICIALE

Per la riuscita dell'applicazione è essenziale un'adeguata preparazione superficiale. Si dovrebbero osservare le seguenti procedure.

- Tutte le superfici devono essere asciutte, pulite e ruvide.
- Se la superficie è oleosa o grassa, fare uso di Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300 per sgrassarla.
- Eliminare tutta la vernice, la ruggine e la sporcizia dalla superficie per mezzo di sabbiatura o di altre tecniche di abrasione.
- Riparazioni sull'alluminio: L'ossidazione delle superfici di alluminio ridurrà il grado di adesione di una resina epossidica sulla superficie. Questo strato deve essere eliminato prima di procedere alla riparazione superficiale, con mezzi meccanici come la granigliatura, o con mezzi chimici.
- Praticare un 'profilo' sulla superficie metallica rendendola ruvida. Idealmente ciò si dovrebbe effettuare a mezzo di granigliatura (graniglie da 8-40 mesh), oppure con una mola a grana grossa o con tela abrasiva. Si può usare un disco abrasivo a patto che venga evidenziato il metallo bianco. Non far sbavare il materiale epossidico. Questo deve 'ancorarsi' attraverso solchi definiti ed un buon profilo da 3-5mil.
- Metalli che siano stati a contatto con acqua salata o con altre soluzioni saline dovrebbero essere sottoposti a sabbiatura e a getti d'acqua ad alta pressione e successivamente lasciati riposare per una notte al fine di consentire ad eventuali sali inclusi nel metallo di 'trasudare' in superficie. Per espellere tutti i sali solubili può essere necessario ripetere l'operazione di granigliatura. Prima di qualsiasi applicazione di vernice epossidica si dovrebbe eseguire un test per verificare la contaminazione da cloruri. La massima concentrazione di sali solubili residui sul substrato non dovrebbe superare 40p.p.m. (parti per milione)
- La pulizia chimica con il Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300 dovrebbe essere preceduta da una preparazione abrasiva. Ciò permetterà di eliminare tutte le tracce di sabbiatura, granigliatura, olio, grasso, polvere e di altre sostanze estranee.
- In condizioni di lavoro a bassa temperatura, si raccomanda, immediatamente prima di qualsiasi applicazione di resine epossidiche Devcon, di riscaldare l'area da riparare a 38°C-43°C. Questo procedimento elimina ogni eventuale traccia di umidità, contaminanti o solventi e favorisce la massima adesione della resina epossidica al substrato.
- Cercare sempre di eseguire la riparazione il più presto possibile dopo la pulizia del substrato, in modo da evitarne l'ossidazione o la comparsa di punti di ruggine. Se ciò non è in pratica possibile, si potrà preservare il materiale dai punti di ruggine applicando diffusamente il Primer FL-10.

### **MISCELAZIONE:**

Il rapporto di miscelazione in peso è: 1.7: 1; il rapporto di miscelazione in volume è: 1:1.

Plastic Steel Putty (A) è formulato per essere una miscela densa facilmente applicabile a soffitti e a pareti verticali senza gocciolare. Aggiungere l'indurente alla resina e mescolare accuratamente su una piastra di miscelazione con una spatola.

Non mescolare nei contenitori.

### **APPLICAZIONE:**

Per ottenere i migliori risultati il prodotto dovrebbe essere conservato ed applicato a temperatura ambiente.

Plastic Steel Putty (A) si può applicare ad una temperatura compresa tra 13°C and 52°C. Spalmare lo stucco sulla superficie preparata, con una spatola apposita. Esercitare una energica pressione per garantire la massima superficie di contatto e per evitare la creazione di bolle d'aria. Per riempire squarci o fori ampi usare fibra di vetro, lamiera metalliche o rinforzi in tessuto.

### **POLIMERIZZAZIONE:**

Alla temperatura di 24°C, una sezione spessa 12.7mm di Plastic Steel Putty (A) indurisce in 4 ore. Il materiale polimerizza completamente in 16 ore, dopo di che può essere sottoposto a lavorazioni meccaniche, a taglio o a verniciatura. L'effettivo tempo di polimerizzazione della resina epossidica dipende dalla quantità di resina utilizzata e dalla temperatura ambiente al momento della riparazione.

### **DURATA DEL PRODOTTO:**

In caso di immagazzinamento a temperatura ambiente (22°C) nei contenitori originali, ci si può aspettare una durata di almeno 3 anni a partire dalla data di produzione.

### **PRECAUZIONI:**

Per informazioni complete circa la sicurezza e le modalità di movimentazione si prega, prima dell'uso di questo prodotto, di fare riferimento alla Scheda di Sicurezza.

## INFORMAZIONI DI ORDINAZIONE

### CODICE MATERIALE CONFEZIONE

10112	Plastic Steel Putty (A) 500g
10115	Plastic Steel Putty (A) 1Kg
15980	Primer FL-10 112g
19550	Fast Cleaner 2000 Spray 500ml
19510	Cleaner Blend 300 250ml

**GARANZIA:** Devcon si impegna a sostituire ogni prodotto che si dimostri difettoso. Poiché la verifica dello stoccaggio, della movimentazione e dell'applicazione di questo prodotto sfugge al nostro controllo, non possiamo assumerci alcuna responsabilità circa i risultati ottenuti.

**ESONERO DI RESPONSABILITA':** Ogni informazione contenuta nella presente scheda tecnica si fonda su test di laboratorio e non ha fini progettuali. ITW Devcon non rilascia alcuna certificazione o garanzia di qualsivoglia natura riguardante questi dati.