

Comtec

426 SLITASJEBELEGG

KERAMIKKFORSTERKET
KOMPOSITTMASSE TIL
RENOVERING OG
OPPGRADERING AV
METALLUTSTYR

BESKRIVELSE

Depac 426 slitasjebelegg er en avansert keramikkforsterket komposittmasse, utviklet for å renovere og beskytte metalloverflater som er ødelagte av slitasje, erosjon og korrosjon. Eignet for flater som har en slitasje på >6mm/år.

Depac 426 slitasjebelegg er massiv og krymper ikke etter herding. Påføres i en anbefalt minimumstykkelse av 3mm.

Depac 426 slitasjebelegg er basert på en komplisert sammensetning av polyaminherder og polymerharpiks, forsterket med keramiske, og karbidpartikler som sikrer ekstremt høy vedheft, erosjons-, og korrosjonsbeskyttelse.

Depac 426 slitasjebelegg påført på metalloverflater gir i mange tilfeller bedre egenskaper og livs lengde enn nye deler.

NÆRINGSMIDLER

Ihht. FCA forskrifter CFR 21.175.300 akseptert for kontakt med næringsmidler og prosessutstyr.

ENKEL BEARBEIDING

Med Depac 426 slitasjebelegg kan ikke overflatene maskineres, og må derfor påføres i ønsket tykkelse og toleranse. Det er derfor anbefalt å lage en støpeform som er innsatt med slippmiddel, der dette er mulig. Slippmiddel påføres også områder som ikke må komme i kontakt med Depac 426 slitasjebelegg. (eks. gjenger, flens, innløp, utløp etc.)

ANVENDELSESOMRÅDER

- Pneumatiske transportsystemer
- Flyveaske/kullpumper
- Separatorer, kondensere
- Røykgass systemer
- Slitasjedeler, skruer, sykloner, impellere
- Rør, rørbend

TEKNISKE DATA

Vedheft ASTM D 695	1,055 kg/cm ²
Korrosjonsresistens ASTM B 117	5.000 timer
Temperaturbestandighet ASTM D 248,	Vått Tørt 120°C 250°C
Slitasjebestandighet ASTM D 6060 1kg trykk/CS17 hjul/1000 ggr.	20 mg
Fleksibilitet ASTM D 790	320 kg/cm ²
Hardhet Rockwell ASTMD 785	100
Glasstransissjontemperatur 24 timer/1000C ASTM D 648	60°C
Slagfasthet ASTM D 1002	140kg / cm ²

FORDELER

- Beskytter mot slag og temperatursjokk
- Høy vedheft på alle metaller
- Utmerket erosjonsbeskyttelse
- Høy kjemikalieresistens
- Øker levetiden på utstyr

BRUKSANVISNING

Depac 426 slitasjebelegg er en tokomponent komposittmasse bestående av harpiks og herder. Ta ut alt materiale fra emballasjen og bland sammen på blandings-skive. Ved lavere lagringstemperaturer (under 5°C) kan harpiks og herder forvarmes separat til 20-25°C. (maks 35°C.) for eksempel i varmt vann.

1 del herder blandes sakte under omrøring inn i 4 deler harpiks til en homogen masse uten at fargenyanser oppnås. Ferdigblandet masse må anvendes innen arbeidstiden (45 min. v/20°C) Ved høyere temperaturer reduseres denne tiden, og ved lavere temperaturer økes den. Ved blanding av større mengder, anbefales motorisert omrøring med lavt turtall. Vær nøye med at alt materiale i forpakningen blir benyttet i blandingen.

HÅNDBTERING

Rengjør og sandblås metalloverflaten iht. instruksjoner. Depac 426 slitasjebelegg påføres med sparkel på rent/profil og støvfritt metall. For beste vedheft, trykk inn materialet i metalloverflaten og unngå luftbobler i belegget. Bygg opp nødvendig tykkelse og form. Husk kritiske mål og toleranser under påføring. Ha slippmiddel tilgjengelig til kritiske flater. (gjenger, flenser, innløp, utløp etc.) Påføres om ønskelig lagvis vått i vått, eller så må overflatene slipes lett før ny påføring.

BLANDING

Blandingsforhold	Harpiks	Herder
Vekt	4	1
Farge	mørk grå	mørk hvit

HERDING

Anvendes ikke i temperaturer under 5°C., ved luftfuktighet over 85% eller metalltemperatur mindre enn 3°C over duggpunkt.

Herding v/20°C.

Arbeidstid	45 min.
Klebefri	3 timer
Fullt herdet	5 døgn
Tørrstoff	100%
Løsningsmiddel	Ingen

SIKKERHETSDATA

Herdet materiale er ikke klassifisert som helseskadelig.

ARBEIDSBESKYTTELSE

Kan forårsake hudirritasjon. Bruk derfor hansker ved håndtering. Se ellers sikkerhetsdatablad.

Tekniske data har fremkommet gjennom laborietester og miljøer. Disse data skal kun sees som generell informasjon. Depac kan ikke gi direkte eller indirekte garanti for spesifikke anvendingsområder for produktet. Dersom garanti er gitt under spesielle forhold er denne begrenset til erstatning av innkjøpt produkt.