

Aşınma Çözümleri

Madencilik | Çimento İşleme | Kömür Santralleri | Kağıt Endüstrisi | Kömür Hazırlama | Çelik İşleme



İçindekiler

Ürün Teknolojileri.....	3
Aşınmaya Dayanıklı Kaplamalar.....	4-7
Yüksek Sıcaklığa ve Aşınmaya Dayanıklı Kaplamalar.....	8
Konveyör Bant & Kauçuk Onarım Ürünleri.....	9-12
Korozyon Onarım Bileşikleri.....	13-14
Metal Onarım Epoksileri.....	15-18
Kırıcı Destek Bileşikleri ve Sızdırmazlık Ürünleri.....	19-20
Yüzey Hazırlığı.....	21
Kuruluş Onayları.....	22
Ürün İndeksi.....	23



Ürün Teknolojileri

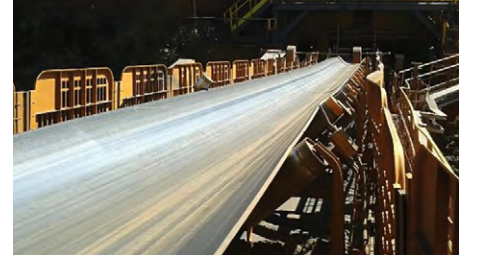
Aşınmaya Dayanıklı Kaplamalar

Özel formülleriyle aşınmaya dirençli epoksi kaplamalar, malzeme taşıma ve depolama ekipmanlarını aşınma ve darbelerle karşı korur. Bu kaplamalar; büyük partiküllü, yüksek darbe dayanımlı ve yüksek sıcaklığa dayanıklı formüllere sahip, sıvanabilen ve sarkma yapmayan macun formundadırlar. Ürün grubu içerisinde yer alan seramik karo yapıştırıcıları, oda sıcaklığında kürlenene, yüksek mukavemetli ve sıvanabilen özellikte olup, seramik karoların metale güçlü bir şekilde bağlanmasını sağlar.



Konveyör Bant & Kauçuk Onarım Bileşikleri

Esnek üreten bazlı onarım ürünleri aşınmış veya hasar görmüş SBR konveyör bantlarını, madencilik, taş ocakları ve kömürle çalışan enerji santrallerindeki kauçuk kaplı ekipmanları (borular, tanklar vb.) onarmak için kullanılır. Bu ürünler, kaplamaların yama yapılması ve onarımı için sarkma yapmayan macun formunda sunulurken, konveyör bantların yüzeyini pürüzsüz hale getiren kendi kendine yayılan tiksotropik versiyonları da mevcuttur.



Korozyon Onarım Bileşikleri

Seramik dolgulu epoksi teknolojisi, pompalar, miller, borular ve tanklar gibi ekipmanlarda korozyona dirençli bir polimer tabaka oluşturarak kalıcı onarımlar sağlar. Bu ürünler, çamurlu uygulamalarda metallerin korozyon ve aşınmaya karşı korunmasını sağlar. Seramik dolgulu epoksiler, sprey ya da fırça yardımıyla veya macun kıvamında kolayca uygulanabilir ve 3-5 saat içinde hizmete hazır hale gelir.



Metal Onarım Epoksileri

Metal dolgulu epoksi teknolojisi, enerji santrali ve maden ekipmanlarında hızlı, ekonomik ve kalıcı onarımlar sağlar. Bu epoksiler hızla kürlenir; işlenebilir, dış açılabilir ve agresif kimyasallar karşısında korozyona dirençlidir. Ayrıca, sabitleme aparatları ve biçimleme kalıpları için sıvı formülleri de mevcuttur.



Aşınmaya ve Sürtünmeye Dayanıklı Kaplamalar

Özel formülleriyle aşınmaya dirençli epoksi kaplamalar, kuru malzeme taşıma ve depolama ekipmanlarını aşınma ve korozyona karşı korur. DFense Blok™ ürün serisi, daha hızlı fonksiyonel kürlenme süreleri ve üstün aşınma direnci sunan gelişmiş bir epoksi teknolojisidir.

Devcon® DFense Blok™

Kolay karıştırılabilen boncuk dolgulu bir epoksi bileşiği olup, geleneksel aşınma karşıtı ürünlere kıyasla çok daha uzun ömürlü olacak şekilde formüle edilmiştir ve rakiplerine göre üstün koruma sağlar.

- Rakip ürünlere göre 4 kat daha iyi aşınma direnci
- Düşme darbesine karşı 7 kat daha dayanıklı

Seramik karo
Ürün# Ölçü:
11330 30 lb

Devcon® DFense Blok™

Fast Cure (FC)

Ekipmanların 2 saat içinde yeniden kullanıma alınabilmesine olanak sağlayan boncuk dolgulu bir epoksi bileşiğidir.

- Sarkma yapmaz, yüzeye iyi yapışır.
- 300°F (149°C) kadar olan çalışma sıcaklıklarına dayanır

Ürün# Ölçü:
11350 9 lb

Devcon® DFense Blok™

Quick Patch

Acil durum onarım işlemleri için tek seramik boncuk dolgulu, aşınmaya dayanıklı epoksidir.

- Olağanüstü hızlı kürlenme süresi ile duruş süresini azaltır.
- Delik, sızıntı ve çatlakları onarır

Ürün # Ölçü:
11320 1 lb



Darbe
Testimizi
İzleyin!



Teknik Bilgiler

Fiziksel Özellikler	Devcon® DFense Blok™	Devcon® DFense Blok™ Surface Wetting Agent	Devcon® DFense Blok™ Fast Cure (FC)	Devcon® DFense Blok™ Quick Patch
Renk	Gri	Turuncu	Gri	Gri
Karışım Oranı (Ağırlık / Hacim - Reçine:Sertleştirici)	2:1 / 100:45	2:1/100:44	2:1/2:1	1:1/1:1
Karışım Viskozitesi	Macun	Tiksotropik Jel	Macun	Macun
Fonksiyonel Kürlenme Süresi (Saat)	4-5	4-5	2-3	30 dakika
Uygulama Süresi @ 75°F (Dakika)	25	12-15	15	4
Özgül Hacim (inç³/pound)	12.6	24.7	13.5	14.89
Kaplama Alanı (inç² / pound @ 1/4" kalınlık)	47	1860 @ 12mils	53	60
Mekanik Sertlik Değeri (ASTM D2240, Shore D)	77	71	80	84
Kürlenme Büzülmesi (inç/inç) (ASTM D2566)	0.0005	N/A	0.0008	0.0010
Yapışkan Gerilim Kesme Dayanımı (ASTM D1002, psi)	2,616	2,616	2,764	2,495
Basınc Dayanımı (ASTM D695, psi)	7,145	5,032	7,178	6,166
Bükülme Dayanımı (ASTM D790, psi)	7,876	6,700	7,488	4,880
Termal Genleşme Katsayısı (ASTM D696) [(in/in) x °F] x 10⁶	29	N/A	33	31
Diyelektrik Sabiti (ASTM D150)	49.0	N/A	45	51
Maksimum Sürekli Kuru Çalışma Sıcaklığı (°F)	300	300	300	200
Maksimum Sürekli Nemli Ortam Çalışma Sıcaklığı (°F)	140	N/A	140	N/A

Kimyasal Direnç	Devcon® DFense Blok™	Devcon® DFense Blok™ Surface Wetting Agent	Devcon® DFense Blok™ Fast Cure (FC)	Devcon® DFense Blok™ Quick Patch
ASİTLER				
Asetik 10%	☐	☐	☐	☐
Hidroklorik 10%	●	●	●	●
Sülfürik 10%	●	●	●	●
ALKOLLER				
Metanol	☐	☐	☐	☐
İzopropanol	☐	☐	☐	☐
KETONLAR				
Aseton	☐	☐	☐	☐
Metil Etil Keton	☐	☐	☐	☐
ALKALİLER Amonyum Hidroksit %20	●	●	●	●
Sodyum Hidroksit %10	●	●	●	●
HİDROKARBONLAR				
Benzin (Kurşunsuz)	☐	☐	☐	●
Mineral Tiner	●	●	●	●
KLORLU HİDROKARBONLAR				
1-1-1 Trikloroetan	●	●	●	●
TUZLAR				
Sodyum Klorür	●	●	●	●
Trisodyum Fosfat	●	●	●	●

Değerlendirme Anahtarları:: ● Mükemmel ● Çok iyi ☐ Orta Derecede ☐ Zayıf

Aşınmaya Dayanıklı Kaplamalar

Özel formülleriyle aşınmaya dirençli epoksi kaplamalar, kuru malzeme taşıma ve depolama ekipmanlarını aşınma ve korozyona karşı korur. DFense Blok™ ürün serisi, daha hızlı fonksiyonel kürlenme süreleri ve üstün aşınma direnci sunan gelişmiş bir epoksi teknolojisidir.

Devcon® Wear Guard™ Fine Load

Yüksek yoğunluklu, mikro-alümina seramik boncuk dolgululu epoksi sistemi, 1/8" (3,2 mm) veya daha küçük partikülleri işleyen ekipmanları korumak için tasarlanmıştır.

- 300°F (149°C) kadar olan çalışma sıcaklıklarına dayanır.
- Geniş bir kimyasal yelpazesine karşı üstün direnç sağlar.

Ürün # Ölçü:
11470 30 lb

Devcon® Wear Guard™ High Load

Alümina seramik boncuk dolgululu epoksi sistemi, 1/8" (3,2 mm) veya daha büyük partiküller içeren ağır hizmet koşulları için üstün aşınma direnci sağlar.

- Baş üstü veya dikey yüzeylere sarkma yapmadan sıvanarak uygulanabilir.
- Gaz yıkayıcılar, kül taşıma sistemleri, boru dirsekleri, elekler ve şutların onarımı için idealdir.

Ürün # Ölçü:
11490 30 lb

Devcon® Tile Adhesive

Oda sıcaklığında kürlenene, yüksek mukavemetli, sıvanarak uygulanabilen yapıştırıcı.

- Seramik karoları dikey, eğimli ve baş üstü yüzeylere yapıştırır ve gevşek seramik karoları onarır.
- Asitlere ve alkalilere karşı mükemmel kimyasal direnç sağlar.

Ürün # Ölçü:
11495 20 lb

Devcon® Wear Guard™ Ultra

Alümina seramik boncuk dolgululu epoksi sistemi, ağır hizmet koşullarında üstün aşınma direnci sağlar.

- Üstün aşınma direnci sağlar.
- Ekipmanların çalışma döngüsünü uzatır.

Ürün # Ölçü:
11475 30 lb

Devcon® Wear Guard™ High

Impact

Yüksek yoğunluklu mikro alümina seramik boncuk dolgululu epoksi sistemi, esnek katkı maddesi ile üstün darbe ve aşınma direnci sağlar.

- Krem kıvamında, sarkma yapmayan macun formundadır.
- Yüksek basınç ve darbe dayanımına sahiptir.

Ürün # Ölçü:
11460 30 lb

Devcon® HV Tile Adhesive

Seramik karo yapıştırmak için yüksek mukavemetli, sıvanarak uygulanabilen yapıştırıcı bileşik, 35 dakikalık çalışma süresine sahiptir.

- Yüksek viskoziteli, sarkma yapmayan güçlü yapıştırıcı.
- Kırıcı makinelerde dolgu bileşikleri uygulanmadan önce boşlukları ve bağlantı noktalarını doldurur.

Ürün # Ölçü:
11489 20 lb

Devcon® Combo Wear FC

Yüksek teknolojiye sahip üç bileşenli (2 farklı boncuk boyutu + silisyum karbür) bileşik, proses ekipmanlarının hızlı onarımını sağlar ve 1,5 saat gibi kısa bir sürede yeniden kullanıma alınmasına olanak tanır.

- Metal, seramik ve beton yüzeylere mükemmel yapışma sağlar.
- Büyük kömür yakıt hatlarındaki çatlaklar için idealdir.

Ürün # Ölçü:
11450 9 lb

Devcon® Wear Guard™ High

Temp

Yüksek sıcaklıklı uygulamalarda maksimum aşınma direnci sağlayan, yüksek yoğunluklu seramik boncuk dolgululu epoksi sistemi.

- Isı ile kürlenene, sıvanarak uygulanabilen sistem, geleneksel aşınma bileşiklerine göre %30'a kadar daha iyi performans sağlar.
- 450°F (232°C) sürekli çalışma sıcaklıklarına dayanır.

Ürün # Ölçü:
11483 24 lb

Fiziksel Özellikler	Devcon® Wear Guard™ Fine Load	Devcon® Wear Guard™ High Load	Devcon® Wear Guard™ High Temp	Devcon® Wear Guard™ High Impact	Devcon® Wear Guard™ Ultra	Devcon® Combo Wear FC (Fast Cure)	Devcon® Tile Adhesive	Devcon® HV Tile Adhesive
Renk	Gri	Gri	Gri	Koyu Gri	Gri	Gri	Beyaz	Gri
Karışım Oranı (Ağırlık / Hacim - Reçine:Sertleştirici)	2:1 / 2:1	2:1 / 2:1	13.7:1 / 6:1	2.5:1 / 2.5:1	2.15:1:5.65 ²	2:1 / 2:1	1.1:1 / 1:1	1.1:1 / 1:1
Karışım Viskozitesi	Macun	Macun	Macun	Macun	Macun	Macun	Macun	Macun
Fonksiyonel Kürlenme Süresi (Saat)	6-8	6-8	Isı ile Kürlenene	6-8	16	2-3	12	8
Uygulama Süresi @ 75°F (Dakika)	30	30	120	30	20	7	240	35
Özgül Hacim (inç ³ /pound)	12.4	12.9	14.3	12.4	11.4	12.4	19.2	19
Kaplama Alanı (inç ² / pound @ 1/4" kalınlık)	50	50	60	50	46	50	76.8	76
Mekanik Sertlik Değeri (ASTM D2240, Shore D)	87	87	87	85	87	87	81	81
Kürlenme Büzülmesi (inç/inç) (ASTM D2566)	0.0006	0.0006	0.0010	0.0006	0.0004	0.0008	0.0010	0.0010
Yapışkan Gerilim Kesme Dayanımı (ASTM D1002, psi)	1,375	1,474	2,300	2,567	1,425	1,450	2,890	1,825
Basınç Dayanımı (ASTM D695) psi	11,000	11,000	13,200	7,250	13,910	11,000	9,620	11,800
Bükülme Dayanımı (ASTM D790, psi)	7,190	7,140	8,220	6,144	7,220	7,140	5,480	5,400
Termal Genleşme Katsayısı (ASTM D696) [(in/in) x °F] x 10 ⁶	34	32	27	34	26	34	14	14
Diyelektrik Sabiti (ASTM D150)	46.0	41.0	38.0	46.0	40.0	41.0	46.0	45.0
Maksimum Sürekli Kuru Çalışma Sıcaklığı (°F)	300	300	450	300	300	300	200	200
Maksimum Sürekli Nemli Ortam Çalışma Sıcaklığı (°F)	140	140	150	140	140	140	N/A	N/A

NOTLAR: ² Üç parçalı sistem, boncuklar ayrılır.

Kimyasal Direnç	Devcon® Wear Guard™ Fine Load	Devcon® Wear Guard™ High Load	Devcon® Wear Guard™ High Temp	Devcon® Wear Guard™ High Impact	Devcon® Wear Guard™ Ultra	Devcon® Combo Wear FC (Fast Cure)	Devcon® Tile Adhesive	Devcon® HV Tile Adhesive
ASİTLER								
Asetik10%	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
Hidroklorik10%	●	●	●	●	●	○	●	●
Sülfürik 10%	●	●	●	●	●	●	●	●
ALKOLLER								
Metanol	☐	☐	○	☐	☐	☐	☐	☐
İzopropanol	☐	☐	○	☐	☐	○	☐	○
KETONLAR								
Aseton	☐	☐	○	☐	☐	☐	☐	☐
Metil Etil Keton	☐	☐	○	☐	☐	●	●	●
ALKALİLER Amonyum Hidroksit 20%Sodyum Hidroksit 10%	●	●	●	●	●	●	●	●
HİDROKARBONLAR								
Benzin (Kurşunsuz) Mineral Tiner	●	●	●	●	●	○	○	○
KLORLU HİDROKARBONLAR								
1-1-1 Trikloroetan	○	○	●	○	○	○	○	○
TUZLAR								
Sodyum Klorür	○	○	●	○	○	○	○	○
Trisodyum Fosfat	○	○	●	○	○	○	○	○

Değerlendirme Anahtarları: ● Mükemmel ○ Çok iyi ○ Orta Derecede ☐ Zayıf



Yüksek Sıcaklığa Dayanıklı, Aşınma Dirençli Kaplamalar

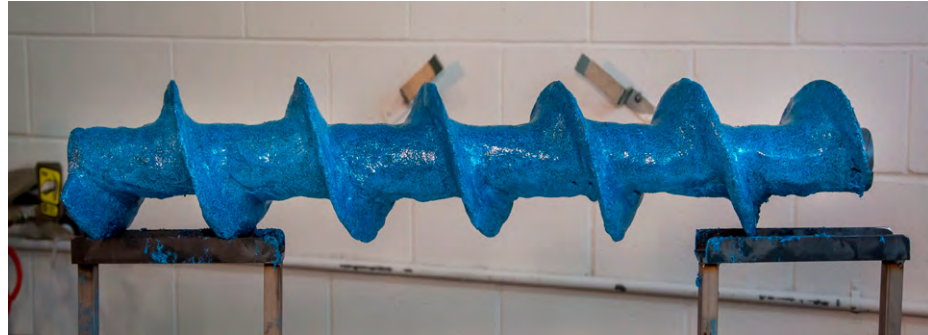
Yüksek sıcaklık erozyonu, korozyon ve aşınmaya karşı ekipmanları korumak için tasarlanmış yenilikçi aşınma dirençli epoksi kaplama. Hem ıslak hem de kuru ortamlarda 300°F (148°C) sıcaklığa kadar uzun ömürlü koruma sağlar. Oda sıcaklığında kürlenmesi, fırında kürlenme ihtiyacını ortadan kaldırır. Spatula ile uygulanabilen, sarkma yapmayan macun formundadır ve su ile düzeltilebilir.

Devcon® Wear Guard™ 300RTC

Alümina seramik boncuk dolgu epoksi sistemi, yüksek sıcaklık ortamları için üstün aşınma direnci sağlar.

- 300°F / 148°C'ye kadar yüksek çalışma sıcaklıklarına, ıslak ve kuru koşullara dayanır.
- Oda sıcaklığında kürlenerek fırın kürlenme ihtiyacını ortadan kaldırır.
- Sarkma yapmadan uygulanabilir.
- Mükemmel kimyasal direnç sağlar.
- Su ile pürüzsüz hale getirilebilir.
- Kolay karıştırılır ve uygulanır.
- Düşük ekzotermik reaksiyon gösterir.

Ürün # Ölçü:
11430 30 lb



Kolay karıştırılır



Kolay uygulanabilir



Su ile pürüzsüz hale getirilebilir

TİPİK ÖZELLİKLER

Renk	Mavi
Karışım Oranı (Ağırlık)	2:1
Karışım Viskozitesi	Macun
Fonksiyonel Kürlenme Süresi	8 - 10 Hours
Çalışma Süresi	50 - 70 Minutes
Basınç Dayanımı	12,500 psi (86.18 MPa)
Kaplama Alanı	50 in² / lb (711.2 cm²/kg) @ 0.25"
Kürlenmiş Sertlik	85 D
Özgül Hacim	2.2
Kaplama Alanı (Ağırlık Başına)	5.2 ft.lb./in.(2)
Kürlenmiş Sertlik	82 Shore D
Kürlenme Büzülmesi inch/inch	.00054
Yapışkan Gerilim Kesme Dayanımı	600 psi @ 300°F / 150°C
Basınç Dayanımı	12,500
Bükülme Dayanımı	5,000
Termal Genleşme Katsayısı x 10 ⁻⁶	43.6
Diyaletik Sabiti	3.3
Maksimum Sürekli Kuru Çalışma Sıcaklığı	300°F / 150°C
Maksimum Sürekli Nemli Ortam Çalışma Sıcaklığı	300°F / 150°C

Bant & Kauçuk Onarım

Esnek poliüretan teknolojileri, aşınmış veya hasar görmüş SBR konveyör bantlarını, madencilik, taş ocakları ve kömürle çalışan enerji santrallerindeki kauçuk kaplı ekipmanları (borular, tanklar vb.) onarmak için geliştirilmiştir. Bu ürünler, kaplamaların yama yapılması ve onarımı için sarkma yapmayan macun formunda sunulurken, konveyör bantlarının yüzeyini pürüzsüz hale getiren kendiliğinden yayılan tiksotropik versiyonları da mevcuttur.

Devcon® R-Flex®

Konveyör bantlarındaki delik, yırtık ve aşınmaları onarmak ve klipsleri korumak için özel olarak formüle edilmiş kendiliğinden yayılan poliüretan bileşiği.

- 90 dakika içinde fonksiyonel kürlenme sağlar.
- Yüzeye yüksek yapışma gücüne sahiptir. SBR rubber
- Karanlık ortamlarda kullanım için florasen yüzey şartlandırıcı içeren kit.

Ürün # Ölçü:
15550 4 lb
15656 1.5 lb

Devcon® Flexane® 80 Putty

Aşınma, sürtünme, titreşim veya genleşme ve büzülme maruz kalan proses ekipmanlarını onarmak ve kaplamak için spatula ile uygulanabilen poliüretan.

- Kuru ortamlarda 180°F (82°C) ve ıslak ortamlarda 120°F (49°C) sıcaklığa kadar dayanıklıdır.
- Metal, beton, kauçuk, ahşap ve fiberglass yüzeylere güçlü yapışma sağlar.

Ürün # Ölçü:
15820 1 lb
15850 4 lb

Devcon® Flexane® Brushable

Aşınma ve darbeye karşı koruma sağlayan yüksek performanslı fırça ile uygulanabilen poliüretan.

- Kauçuk kaplı pompalar, tanklar ve vanaların onarımı ve kaplanması için mükemmel bir çözümdür.
- Applies in thicknesses of 50 mils in one application

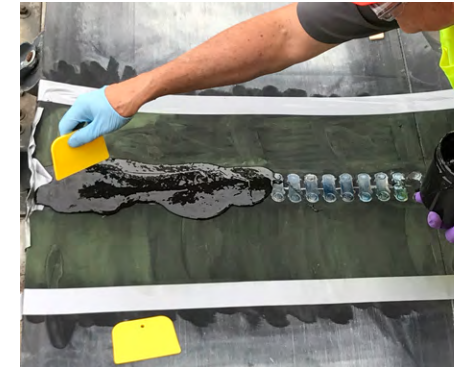
Ürün# Ölçü:
15350 1 lb



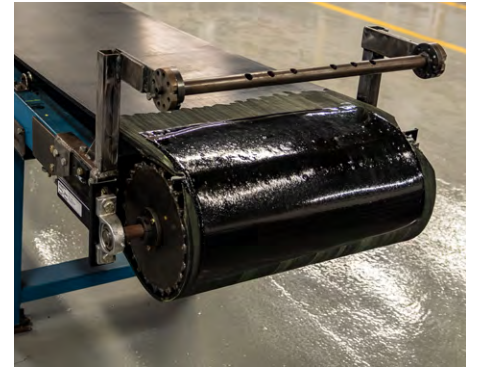
Önce: R-Flex® Onarım



Sonra: R-Flex® Onarım - Bant Güçlü Şekilde Çalışıyor



Önce: R-Flex® Klips Onarımı



Sonra: R-Flex® Klips Onarımı

Devcon® Flexane® High Performance Putty

Aşınma, derin çizikler ve darbeye karşı maksimum koruma sağlayan spatula ile uygulanabilen kaplama.

- 400 pli yırtılma mukavemetine sahip, dayanıklı ve esnek bir kauçuk bileşiği olarak kürlenir (Sertlik: 78 Shore A).
- Metal, kauçuk, ahşap, fiberglass ve betona güçlü yapışma sağlar.

Ürün # Ölçü:
15330 1 lb

Teknik Bilgiler

Fiziksel Özellikler	Devcon® R-Flex®	Devcon® Flexane® 80 Putty	Devcon® Flexane® Brushable	Devcon® Flexane® High Performance Putty
Renk	Siyah	Siyah	Siyah	Siyah
Karışım oranı (ağırlıkça) reçine:sertleştirici	88:12	72:28	80:20	94:6
Karıştırılmış viskozite (cP)	Macun	Macun	40,000	Macun
Pot ömrü (dakika) @ 75°F	4	20	45	10
Özgül hacim (in³/pound)	27.4	23.5	26.0	23.5
Kaplama alanı (in²/pound @ 1/4" kalınlık)	440 (4lb) / 110 (1.5lb)	94	104	94
Fonksiyonel kürlenme süresi (saat)	1 1/2	12	18	16
Kalıptan çıkarma süresi (saat)	N/A	N/A	N/A	N/A
Kürlenmiş sertlik (ASTM D2240) Shore A	92	87	86	78
Kürlenme büzülmesi (ASTM D2566) inch/inch	NA	0.0014	0.232	0.12²
Çekme mukavemeti (ASTM D412) psi	1,462	1,700	3,500	4,500
Yırtılma direnci (ASTM D624) pli	270	300	400	400
Aşınma direnci¹	270	280	90	140
Maksimum uzama (ASTM D412) %	421	300	600	600
Diyelektik dayanım (ASTM D149) volts/mil	350	350	340	350
Maksimum süreklî ıslak çalışma sıcaklığı (°F)	120	120	120	120
Maksimum süreklî kuru çalışma sıcaklığı (°F)	180	180	180	180

NOTLAR: ¹ Taber H-18 tekerleği (mg/1.000 devir @ 1.000 gram yük) ² Solvent kaybı nedeniyle

Kimyasal Direnç	Devcon® R-Flex®	Devcon® Flexane® 80 Putty	Devcon® Flexane® Brushable	Devcon® Flexane® High Performance Putty
ASİTLER Asetik 10% Hidroklorik 10% Sülfürik 10% Sulfuric 50% Fosforik 10%	● ○ ○ ○ ○	○ ● ● ● ●	○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
ALKOLLER Metanol İzopropanol	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○
KETONLAR Acetone Metil Etil Keton	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○
ALKALİLER Amonyum Hidroksit %20 Sodyum Hidroksit %10	● ●	● ●	● ●	● ●
HİDROKARBONLAR Benzin (Kurşunsuz) Mineral Tiner	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○
TUZLAR Sodyum Klorür Trisodyum Fosfat Alüminyum Sülfat %10 Sodyum Karbonat %10	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●

Değerlendirme Anahtarları: ● Mükemmel ● Çok İyi ○ Orta ○ Zayıf

Konveyör Bant & Kauçuk Onarımı

Esnek üreten bazlı onarım ürünleri, aşınmış veya hasar görmüş SBR konveyör bantlarının yanı sıra madenler, taş ocakları ve kömür santrallerindeki kauçuk kaplı ekipmanları (borular, tanklar vb.) onarmak için geliştirilmiştir. Bu ürünler, bant kaplamalarının onarımı için sarkma yapmayan macun formunda sunulurken, konveyör bantlarının yüzeyini pürüzsüz hale getiren, kendiliğinden yayılan tiksotropik versiyonları da mevcuttur.

Devcon® Flexane® 80 Liquid

Orta viskoziteli (10.000 cP) üreten, boşlukları tamamen doldurur ve kalıp detaylarını eksiksiz şekilde kopyalar.

- Yarı sert kauçuk olarak kürlenir (Shore A 87).
- Oda sıcaklığında yarı sert bir kauçuk malzeme olarak kürlenir.

Ürün# Ölçü:

15800 1 lb
15810 10 lb

Devcon® Flex-Add™

Daha esnek bir üreten elde etmek için Flexane® 80 Liquid ile birlikte kullanılır.

- Daha düşük sertlikte dökülebilir üreten oluşturur.
- Mevcut kauçuk sertliğiyle eşleşebilir.

Ürün# Ölçü:

15940 8 oz

Devcon® Flexane® FC Liquid

Genleşme derzlerini doldurmak ve kauçuk onarımları yapmak için pratik ve zaman kazandıran bir yöntem.

- 8 dakikalık çalışma süresi
- Hızlı ve kolay uygulama sağlayan, temiz çalışma imkanı sunan 400 ml yeniden kullanılabilir kartuşlar
- Dağıtıcı: #15043 (manuel), Nozul: #15047

Ürün# Ölçü:

15050 400 ml cartridge

Devcon® Flexane® 94 Liquid

Düşük viskoziteli (6.000 cP) üreten, boşlukları tamamen doldurur ve kalıp detaylarını eksiksiz şekilde kopyalar.

- Flexane® 80 Liquid'e benzer, ancak (Shore A 97) sertliğinde kürlenir.
- Yalnızca beş saatlik kalıptan çıkarma süresi gerektirir.

Ürün # Ölçü:

15250 1 lb
15260 10 lb

Devcon® Liquid Release Agent

Devcon'un epoksi ve üreten bileşiklerinin kalıp veya model yüzeylerine yapışmasını önler.

- Yüksek parlaklıkta bir yüzey oluşturur.
- Karmaşık detayların hassas şekilde kopyalanmasını sağlar.

Ürün# Ölçü:

19600 1 pt



Devcon® Flexane® Fast Cure Putty

Siyah Flexane® Fast Cure, saniyeler içinde macun kıvamına gelir ve kauçuğa üstün esneklik, uzama ve yapışma sağlar.

- 3 saat içinde hafif hizmet kullanımına hazır
- Zamanla koyulaşan tiksotropik, krem kıvamında formül
- Dağıtıcı: #15043 (manuel), Nozul: #15047

Ürün# Ölçü:

15049 400 ml cartridge

Devcon® Flexane® Primer

Flexane® ürünlerinin en iyi şekilde yapışmasını sağlamak için gereklidir.

- Tüm metaller için FL-10 astar.
- Kauçuk, ahşap, fiberglass ve beton için FL-20 astar.

Ürün # Ölçü:

15980 4 oz (FL-10)
15985 4 oz (FL-20)

Devcon® 400ml

Dispensing System

4:1 oranındaki 400 ml sistemler için manuel dağıtım tabancası ve özel tasarım karıştırma nozulu.

- Flexane® Fast Cure Putty #15049 ve Flexane® Fast Cure Liquid #15050 ile birlikte kullanılır.

Ürün# Ölçü:

15043 400 ml gun
15047 Nozzle (Ø.394" 4:1 ratio)

Teknik Bilgiler

Fiziksel Özellikler	Devcon® Flexane® 80	Devcon® Flexane® 94	Devcon® Flexane® Fast	Devcon® Flexane® Fast Cure Liquid
Renk	Siyah	Siyah	Siyah	Gri
Karışım Oranı (Ağırlıkça) Reçine:Sertleştirici	77:23	69:31	80:20	80:20
Karışım Viskozitesi (cP)	10,000	6,000	Macun	5,800
Uygulama Süresi @ 75°F (Dakika)	30	10	8	8
Özgül Hacim (in³/pound)	26.5	26.5	23.5	26.5
Kaplama Alanı (in² / pound @ 1/4" kalınlık)	106	106	94	106
Fonksiyonel Kürlenme Süresi (Saat)	16	16	3	2
Kalıptan Çıkarma Süresi (Saat)	10	5	N/A	N/A
Kürlenmiş Sertlik (ASTM D2240, Shore A)	87	97	88	94
Kürlenme Büzülmesi (ASTM D2566, inç/inç)	0.0018	0.0014	0.0014	0.0018
Çekme Mukavemeti (ASTM D412, psi)	2,100	2,800	2,400	3,300
Yırtılma Direnci (ASTM D624, pli)	350	415	275	430
Aşınma Direnci ¹	285	330	220	330
Maksimum Uzama (ASTM D412, %)	650	500	500	450
Diyelektik Dayanım (ASTM D149, volt/mil)	350	350	350	350
Maksimum Sürekli Kuru Çalışma Sıcaklığı (°F)	180	180	120	120
Maksimum Sürekli Islak Çalışma Sıcaklığı (°F)	120	120	180	180

NOTLAR: ¹ Taber H-18 tekerleği (mg/1.000 devir @ 1.000 gram yük)

Kimyasal Direnç	Devcon® Flexane® 80 Liquid	Devcon® Flexane® 94 Liquid	Devcon® Flexane® Fast Cure Putty	Devcon® Flexane® Fast Cure Liquid
ASİTLER				
Asetik 10%	○	○	○	○
Hidroklorik 10%	●	●	●	●
Sülfürik 10%	●	●	●	●
Sulfuric 50%	●	●	●	●
Fosforik 10%	●	●	●	●
ALKOLLER				
Metanol	○	○	○	○
İzopropanol	○	○	○	○
KETONLAR				
Acetone	○	○	○	○
Metil Etil Keton	○	○	○	○
ALKALİLER Amonyum Hidroksit %20 Sodyum Hidroksit %10	● ●	● ●	● ●	● ●
HİDROKARBONLAR Benzin (Kurşunsuz) Mineral Tiner	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○
TUZLAR Sodyum Klorür Trisodyum Fosfat Alüminyum Sülfat %10 Sodyum Karbonat %10	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●

Değerlendirme Anahtarı: ● Mükemmel ○ Çok İyi ○ Orta ○ Zayıf

Korozyon Onarım Bileşikleri

Seramik dolgulu epoksi teknolojisi, pompalar, miller, borular ve tanklar üzerinde kalıcı onarımlar yapmak için kullanılır. Bu bileşikler, korozyona dirençli bir polimer tabaka oluşturarak metalleri korozyon ve erozyona karşı korur.Çamur uygulamalarında kullanılmak üzere tasarlanmış olup, sprey, fırça veya spatula ile kolayca uygulanabilir.

Devcon® Titanium Putty

Yüksek performanslı, akmayan titanyum takviyeli epoksi macun, hassas işlenebilir onarımlar için kullanılır.

- Zorlu kimyasal şartlara, ağır yüklere ve yüksek basınca karşı dayanıklıdır.

Ürün#	Ölçü:
10760	1 lb
10770	2 lb



Devcon® Brushable Ceramic

15-20 mil kaplama kalınlığında uygulandığında, düşük viskoziteli, alümina dolgulu fırça ile uygulanabilir epoksi bileşik, aşınma, sürtünme, korozyon ve erozyona karşı pürüzsüz ve koruyucu bir bariyer oluşturur.

- 350°F (177°C) sıcaklığa kadar dayanıklıdır.
- Brushable Ceramic White, NSF 61 sertifikalıdır.

Ürün#	Ölçü:
11760	2 lb (Kırmızı)
11762	12 lb (Kırmızı)
11765	2 lb (Mavi)
11767	12 lb (Mavi)
11770	2 lb (Beyaz)



Devcon® Ceramic Repair Putty

Sıvanarak uygulanabilen, alümina dolgulu epoksi bileşik, aşınma, erozyon, kavitasyon, kimyasallar ve asitlere maruz kalan ekipmanların onarımı, düzgünleştirilmesi ve korunması için idealdir.

- 350°F (177°C) sıcaklığa kadar dayanıklıdır.
- Boşluk doldurma ve metal dökümlerinin onarımı için mükemmeldir.

Ürün#	Ölçü:
11700	3 lb

Devcon® EZ-Spray Ceramic

Spreyle uygulanabilen, solvent içermeyen, yüksek performanslı seramik dolgulu epoksi, yüzeyleri aşınma ve korozyona karşı korur.Ekipman onarım süresini önemli ölçüde azaltır ve kullanımı kolay bir uygulama sistemine sahiptir.

- 175°C'ye kadar sıcaklık direnci sağlar.
- Mükemmel kimyasal direnç sunar.

Ürün#	Ölçü:
11780	1,000 ml (Kırmızı)
11781	1,000 ml (Mavi)
14289	Düz Sprey Nozulu
14279	90 Derece Sprey Nozulu
14404	Pnömatik Sprey Dispenser



Fiziksel Özellikler	Devcon®Titanium Putty	Devcon®Brushable Ceramic Red, Blue	Devcon® Brushable Ceramic White	Devcon® Ceramic Repair Putty	Devcon® Ceramic Repair Compound	Devcon® EZ-Spray Ceramic
Renk	Gri	Kırmızı, Mavi	Beyaz	Koyu Mavi	Koyu Mavi	Kırmızı, Mavi
Karışım Oranı (Ağırlık / Hacim) Reçine:Sertleştirici	4.3:1 / 3:1	5.6:1 / 3.4:1	8.5:1 / 5.6:1	7:1 / 4.3:1	4.7:1 / 3.3:1	5.0:1 / 3:1
Karışım Viskozitesi (cP)	Macun	32,000	40,000	Macun	Macun	30,000
Fonksiyonel Kurlenme Süresi (Saat)	16	16	16	16	16	16
Uygulama Süresi @ 75°F (Dakika)	21	40	21	25	45	40
Özgül Hacim (in³/pound)	11.7	16.9	16.5	16.4	17.9	17.1
Kaplama Alanı (in² / pound @ 1/4" kalınlık)	47	7.8¹	7.6¹	66	72	7.9¹
Kürlenmiş Sertlik (ASTM D2240, Shore D)	87	85	84	86	86	85
Kürlenme Büzülmesi (ASTM D2566, inç/inç)	0.0010	0.0020	0.0020	0.0022	0.0024	0.0020
Yapışkan Gerilim Kesme Dayanımı (ASTM D1002, psi)	2,000	2,000	2,000	2,000	2,231	2,000
Basınc Dayanımı (ASTM D695, psi)	15,200	13,700	13,200	12,700	10,240	13,700
Bükülme Dayanımı (ASTM D790, psi)	7,700	8,000	8,000	6,475	5,870	8,000
Elastiklik Modülü (ASTM D638 / D790, psi x 10³)	9.5	8.0	8.0	8.1	8.1	8.0
Termal Genleşme Katsayısı (ASTM D696) [(in/in) x °F] x 10⁴	22	25.6	27.5	23.8	24.2	25.6
Isıl İletkenlik (ASTM C177) [(kal/cm/ sn)/(sec x cm² x °C)] x 10⁴	1.95	19	19	1.88	1.72	19
Diyaletik Sabiti (ASTM D150)	44.8	38.7	38.7	41.0	41.0	38.7
Diyaletik Dayanım (ASTM D149, volt/mil)	56	382	382	370	350	382
Maksimum Sürekli Kuru Çalışma Sıcaklığı (°F)	350	350	350	350	350	350
Maksimum Sürekli Islak Çalışma Sıcaklığı (°F)	150	150	150	150	150	150

NOTLAR: 1 ft² kaplama (15 mil kalınlıkta)

Kimyasal Direnç	Devcon®Titanium Putty	Devcon®Brushable Ceramic Red, Blue	Devcon® Brushable Ceramic White	Devcon® Ceramic Repair Putty	Devcon® Ceramic Repair Compound	Devcon® EZ-Spray Ceramic
ASİTLER						
Asetik 10%	⊘	⊘	⊘	⊘	⊘	⊘
Hidroklorik 10%	●	●	●	●	●	●
Sülfürik 10%	◐	◐	◐	◐	◐	◐
ALKOLLER						
Metanol	●	●	●	●	●	●
İzopropanol	●	●	●	●	●	●
KETONLAR						
Aseton	⊘	⊘	⊘	⊘	⊘	⊘
Metil Etil Keton	⊘	⊘	⊘	⊘	⊘	⊘
ALKALİLER Amonyum Hidroksit %20	●	●	●	●	●	●
Sodyum Hidroksit %10	●	●	●	●	●	●
HİDROKARBONLAR						
Benzin (Kuruşunsuz)	●	◐	◐	●	●	●
Mineral Tiner	●	●	●	●	●	●
1-1-1 Trikloroetan	●	●	●	●	●	●
TUZLAR						
Sodyum Klorür	●	●	●	●	●	●
Trisodyum Fosfat	●	●	●	●	●	●

Değerlendirme Anahtarı: ● Mükemmel ◐ Çok İyi ○ Orta ⊘ Zayıf

Metal Onarım Epoksileri

Metal dolgulu epoksi teknolojisi, enerji santrali ve madencilik ekipmanlarında hızlı, ekonomik ve kalıcı onarımlar sağlamak için geliştirilmiştir. İşlenebilir, dış açılabilir ve delinerek sabitlelenebilir olup, sert kimyasallara karşı korozyon direnci gösterir. Bu ürünler, prototip kalıp modelleri, sabitleme aparatları ve şekillendirme kalıplarının hassas detaylarla üretilmesi için dökülebilir versiyonlarda da mevcuttur.

Devcon® Plastic Steel® Putty (A)

Orijinal metal dolgulu epoksi macun olup, kaynak veya sert lehim kullanımının pratik olmadığı alanların onarımı için idealdir.

- Delinebilir, dış açılabilir ve işlenebilir.
- MIL-PRF-24176C, Tip I gereksinimlerine uygundur.

Ürün# Ölçü:

10110 1 lb
10120 4 lb
10130 25 lb



Devcon® Stainless Steel

Putty (ST)

Paslanmaz çelik yüzeylerin onarımı ve yamalanması paslanmaz çelik dolgulu epoksi macun.

- Demir ve demir dışı metallerle güçlü bağ oluşturur.
- NSF 61 Sertifikalıdır.

Ürün# Ölçü:

10270 1 lb



Devcon® Plastic Steel® Liquid (B)

Tutma aparatları, ince sac şekillendirme kalıpları ve döküm kalıplarında hassas detayların yeniden üretilmesi için dökülebilir çelik dolgulu epoksi.

- Delinebilir, dış açılabilir ve işlenebilir.
- Federal Spesifikasyon MMM-A-1754, Yapıştırıcı/Conta gereksinimlerine uygundur.

Ürün# Ölçü:

10210 1 lb
10220 4 lb
10230 25 lb



Devcon® Plastic Steel®

5 Minute® Putty (SF)

40°F (4°C) kadar düşük sıcaklıklarda acil onarımlar için hızlı kürlenen çelik dolgulu epoksi.

- Onarılan parçalar 1 saat içinde tekrar kullanıma alınabilir.
- Karıştırılır, uygulanır ve 40°F (4°C) sıcaklıkta bile kürlenir.

Ürün # Ölçü:

10240 1 lb



Devcon® Aluminum Putty (F)

Alüminyum dökümler, makineler ve ekipmanlar için güvenilir, sarkma yapmayan alüminyum dolgulu epoksi macun.

- Konvansiyonel metal işleme aletleriyle delinebilir, dış açılabilir veya işlenebilir.
- HVAC uygulamalarında yaygın olarak kullanılır, MIL-PRF-24176C, Tip II gereksinimlerine uygundur.

Ürün# Ölçü:

10610 1 lb
10620 3 lb



Devcon® Aluminum Liquid (F-2)

Kalıp, model ve sabitleme aparatları için dökülebilir alüminyum dolgulu epoksi.

- Delinebilir, dış açılabilir ve işlenebilir.
- 1 saat içinde sertleşir, 16 saat içinde tamamen kürlenir.
- Federal Spesifikasyon MMM-A-1754, Yapıştırıcı/Sızdırmazlık gereksinimlerine uygundur.

Ürün# Ölçü:

10710 1 lb



10720 3 lb



Kırıcı Destek Bileşikleri

Devcon®, kırıcı destekleme ve konkav sızdırmazlık çözümlerini benzersiz bir kombinasyonla sunar. Devcon Korrobond 65, konik kırıcı makinelerinde darbe emici bileşik olarak kullanılır. Bu formülasyon, düşük viskoziteli, sağlam ve esnek bir destek malzemesi üretmek için geliştirilmiştir. Bu malzeme: Kırıcı aşınma parçalarını güçlendirir ve destekler. Darbe ve şok yüklerine karşı astarın kırıcıya etkisini emer ve sönümler. Makine parçaları arasında destekleyici ve takviye edici bir katman görevi görür.

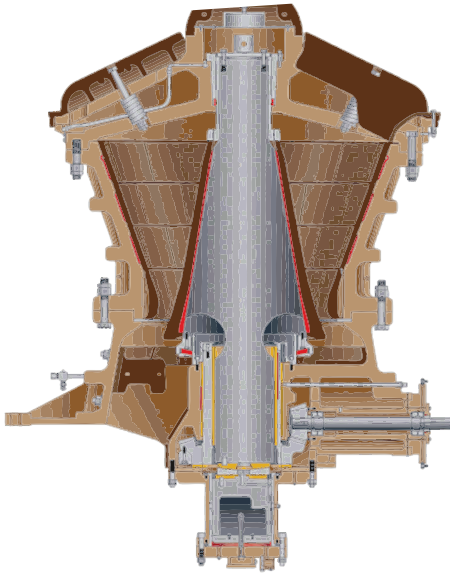
Devcon Korrobond 65

Kırıcılar ve değirmenler tarafından üretilen kuvvetlere dayanabilecek esnekliğe sahip yüksek mukavemetli sıvı epoksi. Makine parçaları arasında destekleyici bir katman oluşturur ve darbe yüklerine karşı tampon görevi görür.

- %100 katı içerik – solvent içermez.
- Yüksek basınç ve darbe dayanımı.
- Minimum büzülme.
- Dökmesi ve uygulaması kolaydır.
- Düşük ekzotermik reaksiyon gösterir.

Ürün # Ölçü:

81065 22 lb
81070 44 lb



Fiziksel Özellikler	Devcon® Korrobond 65
Renk	Açık Gri
Karışım Oranı (Ağırlık / Hacim) Reçine:Sertleştirici	13.3:1 / 7:1
Karışım Viskozitesi (cP)	>20,000 CPs
Fonksiyonel Kürlenme Süresi (Saat)	8-10
Çalışma Süresi @ 75°F (Dakika)	15-20
Özgül Hacim (in³/pound)	17.2
Kürlenmiş Sertlik (ASTM D2240, Shore D)	85
Kürlenme Büzülmesi (ASTM D2566, inç/inç)	0.01%
Yapışkan Gerilim Kesme Dayanımı (ASTM D1002, psi)	> 354 Kg/m2
Basınç Dayanımı (ASTM D695, psi)	135 +/-7 Mpa / 19,500+/-1000 PSI
Bükülme Dayanımı (ASTM D790, psi)	9.983
Yan Darbe Dayanımı (lb-in)	98
Maksimum Sürekli Kuru Çalışma Sıcaklığı (°F)	250
Maksimum Sürekli Islak Çalışma Sıcaklığı (°F)	120

Kimyasal Direnç	Devcon® Bronze Putty (BR)	Devcon® Wear Resistant Putty (WR-2)	Devcon® Wet Surface Repair Putty (UW)	Devcon® FasMetal™	Devcon® HVAC Repair (Special F)
ASİTLER Asetik 10% Hidroklorik 10% Sülfürik 10%					
ALKOLLER Metanol İzopropanol					
KETONLAR Aseton Metil Etil Keton					
ALKALİLER Amonyum Hidroksit 20%Sodyum Hidroksit 10%					
HİDROKARBONLAR Benzin (Kurşunsuz) Mineral Tiner					
KLORLU HİDROKARBONLAR 1-1-1 Trikloroetan TUZLAR Sodyum Klorür Trisodyum Fosfat					

Değerlendirme Anahtarı: Mükemmel Çok İyi Orta Zayıf



Kimyasal Direnç	Devcon® Korrobond 65
Amonyak	
Kesme Yağı	
Benzin (Kurşunsuz)	
Hidroklorik10%	
Hydrochloric 36%	
Mineral Tiner	
Potasyum Hidroksit 20%	
Potasyum Hidroksit 40%	
Sodyum Klorür Salmura	
Ksilen	

Değerlendirme Anahtarı: Mükemmel Çok İyi Orta Zayıf

Konkav Sızdırmazlık

Devcon® Concave Sealer, dönel kırıcıları kaplayan konkav karoların sızdırmazlığını sağlamak için idealdir. 15 dakikalık fonksiyonel kürlenme süresi ile onarım süresini, kırıcı duruş maliyetini ve üretim kaybını önemli ölçüde azaltır.

Concave Sealer

Konkav astarların arasındaki boşlukları doldurmak için geliştirilmiş tiksotropik yapıştırıcıdır. Uygulamadan 10 dakika sonra kırıcı destek bileşimini dökmenize olanak tanır. Dikey yüzeylerde sarkma yapmaz ve tüm metal yüzeylere bağlanabilir.

- Oda sıcaklığında kürlenir.
- 10 dakika içinde fonksiyonel hale gelir.
- Zayıf hazırlanmış yüzeylere bile bağlanır.
- Sarkma yapmayan formüle sahiptir.

Ürün #	Ölçü:
81091	250 ml Cartridge
30079	Cartridge Nozzles



Sorularınız varsa, lütfen Teknik Servis ile iletişime geçin: 1-855-489-7262



Fiziksel Özellikler	Devcon® Concave Sealer
Kürlenmiş Halde 7 Gün @ 75°F	
Yapışkan Gerilim Kesme Dayanımı (ABS)	1,300 psi
Yapışkan Gerilim Kesme Dayanımı (AL)	2,041 psi
Yapışkan Gerilim Kesme Dayanımı (SS)	2,439 psi
Yapışkan Gerilim Kesme Dayanımı (GBS)	3,500 psi
Kürlenmiş Yoğunluk	28.1 in[3]/lbs.
Boşluk Doldurma Kapasitesi	0.5 in.
Darbe Dayanımı	22 ft.lb./in[2]
Shore Sertliği	78 Shore D
Hacmen Katı İçerik	100
Çekme Uzaması	15-25%
Tpeel	35-40 pli

Kürlenmemiş Halde	
Renk	straw
Montaj Süresi	10-15 min. @ 72°F, 22°C
Tutuşma Noktası	51°F
Tam Kürlenme Süresi	24 hrs.
Fonksiyonel Kürlenme Süresi	45 minutes
Karışım Oranı (Hacim)	1:1
Karışım Oranı (Ağırlık)	100/117
Kürlenmemiş Yoğunluk	8.20 lbs./gal./ .98gms/cc
Karışım Viskozitesi	Thixotropic/non-sagging
Çalışma Sıcaklığı	-67°F - 250°F
Viskozite	Adhesive: 55,000 cps; Activator: 50,000 cps
Ağırlık	Adhesive: 8.4lbs./gal.; Activator: 8.00 lbs./gal.
Çalışma Süresi	4-6min. @ 72°F, [22°C]

Kimyasal Direnç	Devcon® Concave Sealer
Asetik (Seyreltik) %10	○
Amonyak	○
Kesme Yağı	●
Benzin (Kürşunsuz)	●
Glikoller/Antifriz	●
Hidroklorik 10%	○
Motor Yağı	●
Sodyum Hidroksit 10%	●

Değerlendirme Anahtarı: ● Mükemmel

● Çok İyi ○ Orta ○ Zayıf

Yüzey Hazırlığı

Başarılı bir onarımın anahtarı, doğru yüzey hazırlığı ve onarım ürünleri veya koruyucu kaplamalar uygulanmadan önce yüzeyin iyice temizlenmesidir.

Genel Yüzey Hazırlığı

Genel olarak, Devcon® ürünlerini doğru şekilde uygulamak için aşağıdaki adımları takip edebilirsiniz:

- 1) Yüzeyin tamamen kuru olduğundan emin olun. (Nem, ürünün yüzeye bağlanmasını olumsuz etkileyebilir.)
- 2) Tüm yüzey kontaminasyonlarını (boya, pas, gres, kir) mekanik veya kimyasal yollarla çıkarın.
- 3) Yüzeyi, Devcon® Cleaner Blend 300 kullanarak yağdan arındırın.
- 4) Yüzeyi aşındırarak pürüzlendirin ve uygun bir yüzey profili oluşturun.
- 5) Uygun Devcon® astarını kullanın.

Daha ayrıntılı yüzey hazırlık prosedürleri için ilgili substrat kategorisine ve teknik veri sayfasına başvurun

Alüminyum Yüzeyler

Alüminyum yüzeylerde oksidasyon, epoksinin yüzeye yapışmasını zorlaştırır. Bu oksidasyon filmi, Devcon® Metal Onarım Epoksileri uygulanmadan önce temizlenmelidir.

Alüminyum yüzeyin hazırlanması:

- 1) Oksidasyonu kum püskürtme veya kimyasal aşındırma gibi yöntemlerle giderin.
- 2) Genel Yüzey Hazırlama Kılavuzlarını takip edin.

Metal

Metal yüzeylerin hazırlanması:

- 1) Yüzey kuru ve temiz değilse, Devcon® Cleaner Blend 300 ile yağdan arındırın.
- 2) 45- 60 grit kumlama veya taşlama ile yüzeyde pürüzlü bir profil oluşturun.
- 3) Paslanmaz çelik veya alüminyum yüzeyler için benzer bir yüzey pürüzlendirme işlemi uygulayın.
- 4) Yüzeyi Devcon® FL-10 Primer ile kaplayın.



Önce

Kauçuk

Kauçuk yüzeylerin hazırlanması:

- 1) Kauçuğu, iyi bir yüzey profili oluşturmak için tel fırça veya tel taşlama diskisi ile aşındırın. (Bu işlem sırasında kauçuk yüzeye gömülü yağlar ve kirler genellikle serbest kalır.)
- 2) Kauçuk yüzeydeki tüm yağ ve gresleri, Devcon® Cleaner Blend 300 ve aşındırıcı bir ped ile temizleyin.
- 3) Temiz, tıy bırakmayan bir bezle yüzeyi, beyaz bez üzerinde siyah kauçuk kalıntıları kalmayınca kadar silin.
- 4) Yüzeyi aşağıdaki şekilde astarlayın: Kauçuk-Metal: Tüm metal yüzeyleri (paslanmaz çelik ve alüminyum dahil) iki kat Flexane® FL-10 Primer ile kaplayın. Bu astar, Devcon ürünlerinin metale yapışmasını önemli ölçüde artıracaktır.

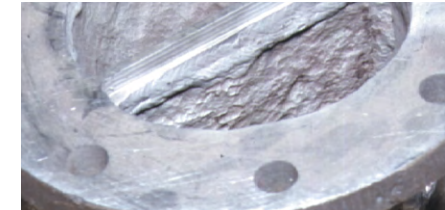
Kauçuk-Metal (Daldırma Uygulamaları İçin): Sulu çözeltiye maruz kalacak tüm metal yüzeyleri Flexane® FL-10 Primer ve Flexane® FL-20 Primer ile kaplayın. Önce FL-10 Primer'i uygulayın ve 60 dakika kurumasını bekleyin. Ardından FL-20 Primer'i uygulayın ve 30 dakika kurumasını bekleyin. Daha sonra Devcon® ürününü uygulayın.

Kauçuk: Tüm doğal kauçuk, neopren veya kürlenmiş ürethan yüzeyleri ince bir Flexane® FL-20 Primer tabakası ile kaplayın. Maksimum soyulma dayanımı için sadece kauçuk yüzeylerde Surface Conditioner kullanın.

Kauçuk-Beton: Betonlu Flexane® FL-20 Primer ile kaplayın. Beton çok gözenekli olduğundan birden fazla kat uygulanması gerekebilir. Katlar arasında 30 dakika kuruma süresi bırakın.

Kauçuk-Ahşap veya Fiberglas: Bu yüzeyleri Flexane® FL-20 Primer ile kaplayın. Yumuşak ahşaplar, emicilik özellikleri nedeniyle ikinci bir kat gerektirebilir.

Kauçuğun diğer yüzeylere yapıştırılması: Uygun astar ve yüzey hazırlama Ya da nemi, bir ısı tabancası veya prosedürleri için Teknik Servis ile iletişime benzeri bir cihaz ile giderin. geçin.



Sonra

Beton

Beton yüzeyin doğru şekilde hazırlanması için:

- 1) Yüzeyi Devcon® Cleaner Blend 300 veya su bazlı bir emülgatör temizleyici ile yağdan arındırın ve iyice durulayın. Gerekirse birden fazla temizleme işlemi uygulayın. Basıncı yıkayıcılar veya buharlı temizleyiciler, yüzey temizliğini hızlandırarak işlem tekrarını azaltabilir. İşleme devam etmeden önce yüzeyin tamamen kurumasını bekleyin.
- 2) Beton dökümü sırasında uygulanan kürleme ajanlarını tamamen çıkarın. Bu ajanlar, yoğun ve geçirimsiz bir yüzey oluşturur, bu da kaplamaların yüzeye yapışmasını neredeyse imkânsız hale getirir.
- 3) Beton yüzeyde gözenekli bir profil oluşturmak için shot blast (Blastrac®) işlemi uygulayın. Bu işlem, yüzeyin "ıslanmasını" iyileştirir ve kaplama veya onarım ürünlerinin yapışmasını artırır.

Islak Yüzeyler

Genel olarak, Devcon® onarım ürünleri ve koruyucu kaplamalar ıslak yüzeylere yapışmaz.

Islak Yüzeyin Doğru Şekilde Onarılması İçin:

- 1) Genel Yüzey Hazırlığı yönergelerini gözden geçirin.
- 2) Yüzeyi tamamen kurutun. Devcon® Wet Surface Repair Putty (UW) kullanıyorsanız, "Su Altı Yüzeyleri" bölümüne bakın.
- 3) Tüm Sızıntıları veya Sızmaları Durdurun:
 - Sıvı akışı veya basıncını kapatın;
 - Deliğe ahşap bir takoz veya sac vidası yerleştirin;
 - Açıklığı mum, mantar, tesisatçı macunu, Mortite veya bir bezle doldurun.

Eğer sızıntı korozyondan kaynaklanıyorsa, yan duvar zayıf olabilir. Sağlam metale ulaşana ve duvar tıkanabilecek kadar kalın olana kadar deliği genişletin.

- 4) Yüzeydeki yoğunlaşmayı (terlemeyi) giderin.

Sorularınız varsa, lütfen Teknik Servis ile iletişime geçin: 1-855-489-7262

Blastrac®, Blastrac NA'nın tescilli ticari markasıdır.

Global Operations

North America

ITW Performance Polymers

30 Endicott Street
Danvers, MA 01923 USA
Tel: +1 855-489-7262
cs@itwpp.com
itwpp.com

ITW Performance Polymers

130 Commerce Drive
Montgomeryville, PA 18936
Tel: +1 215-855-8450
customerservice.na@itwpp.com
itwpp.com

South America

ITW PP&F

Rua Antonio Felamingo, 430
Valinhos / SP – CEP: 18279-452
Tel: +55 19 2138.7600
itwpp.com

Europe

Bay 150,
Shannon Industrial Estate
Shannon, County Clare
Ireland
Tel: +353 61 771500
customerservice.shannon@itwpp.com
itwpp.com

Asia Pacific

ITW PP&F China

2703, XingYuan Building
No. 418, Guiping Rd.
Cao He Jing Hi-Tech Park
Shanghai
China 200233
Tel: +86-21-5426-1212
itwppfchina.com

ITW PP&F Japan

30-32 Enoki-cho,
Suita, Osaka, Japan 564-0053
Tel: +81-6-6330-7118
itwppfjapan.com

ITW PP&F Korea

13th floor, PAX Tower, Unit B
231-13, Nonhyeon-Dong,
Gangnam-Gu
Seoul, Korea 135-010
Tel: +82-2-2088-3560
itwppfkorea.com

ITW PP&F Polymers Australia

100 Hassall Street, Wetherill Park
NSW 2164
Tel: +800 063 511
itwppf.com.au

ITW India Limited

Plot no: 34 to 37, Phase-2,
IDA, APIIC, Pashamylaram,
Medak Dist-502307
Andhra Pradesh, India
Tel: +08455-224700,224701
chemininfo@itwchemin.com
itwchemin.com

© 2023 ITW Performance Polymers

All rights reserved

The technical information, recommendations, and other statements contained in this brochure are based upon good faith tests or experience that ITW Performance Polymers believes are reliable, but the accuracy or completeness of such information is not guaranteed. The information provided is not intended to substitute for the customers' own testing.



itwpp.com

