



### Különleges előnyei:

- korrózióvédelem a nagyfokú igénybevételre
- kemény és hajlékony
- a legkisebb katodikus felvállás

## DENSOLID FK 2

**Oldószer és kátránymenteskétkomponensű poliuretán forrón, levegő nélkül (airless-bevonó anyag hotspray) felhordhatófektetett acélcsővek, szerelvények és tartályok korróziógátló szigetelésére.**

### Leírás

A DENSOLID FK 2 egy gyorsan keményedő, oldószermentes, forrón, levegő nélkül feldolgozható kétkomponensű poliuretán bevonó anyag. A DENSOLID FK 2 előkezelő szer nélkül kerül egy levegő nélküli, forrón fűjt eljárásban a csupasz

acélcső felületre. A kikeményedett bevonat megfelel a DIN 30671 és a DIN 30677-2-es szabványokban, a földbe fektetett acélcsővezetékek, szerelvények és tartályok korrózióvédelmével szemben támasztott követelményeknek.

Kiemelkedő tulajdonsága, hogy nagyon alacsony a katodikus felvállás értéke. A keménység és a jó hajlíthatóság együttesen nyújtja a legjobb elérhető mechanikai védelmet.

### Tulajdonságok

	'A' komponens	'B' komponens
Szín	fekete	sárga
Konzisztencia	pasztás	folyékony
Sűrűség (23°C)	kb. 1,4 g/cm <sup>3</sup>	kb. 1,2 g/cm <sup>3</sup>

### A bevonat jellemző értékei

		Egység	DIN 30671 követelménye	DIN 30677 követelménye	DENSOLID FK 2
Rétegvastagság		mm	0,8(N)/1,5(s)	1 (szélén 0,8)	0,8 –től 3 –ig
Pórusmentesség			10 kV/mm –nél	10 kV -nál	teljesíti
Elektromos átütésmentesség		kV/mm	-	-	>30
Ütésellenállás	23°C	J	>=8,5 (DN100)	>=10	teljesíti
	-30°C		>=2,6 (DN100)	-	teljesíti

Benyomódásellenállás (víz, 70°C)		%	< 3 (48 h)	< 3 (48 h)	23
			< 5 (24 – 48h)	< 5(24– 48h)	3
Hajlíthatóság		%	>5	>3	19
Borítás ellenállása	23°C	Ω.m <sup>2</sup>	>10 <sup>7</sup>	>10 <sup>8</sup>	1,2 * 10 <sup>10</sup>
	70°C		>10 <sup>9</sup>	>10 <sup>8</sup>	3,0 * 10 <sup>6</sup>
Tapadási erő		-	minőségi, V vágás	minőségi, V vágás	teljesíti
Tapadási erő ASTM D 4541		N/mm <sup>2</sup>	-	-	15
Melegre öregedés			5% előhajlás 100°C, pórusmentes	3% előhajlás 110°C, pórusmentes	teljesíti
Katodikus felvállás	23°C, 30 nap	mm	< 12	< 10	< 0,1
	65°C, 2 nap		< 15	< 15	< 0,1
Shore D keménység	5°C		-	-	77
	23°C		-	-	74
	40°C		-	-	66
	70°C		-	-	45
Sűrűség		g/cm <sup>3</sup>	-	-	kb. 1,4
Tartós üzemhőmérséklet		°C	-	-	-30 °C -tól +80°C -ig

### Feldolgozási tulajdonságok

Keverési arány (A:B)	Súlyarány	100 : 37	
	Térfogatarány	70 : 30	
Feldolgozási idő		20°C	60°C
		kb. 120 s	kb. 60 s
Keményedési idő		20°C	90°C
	Érintésstabil	kb. 20 perc	kb. 2 perc
	Terhelhető	kb. 8 óra	kb. 10 perc
Feldolgozási hőmérsékletek	Alap	> 10°C, legalább 3 óra olvadáspont felett	
	Anyag	+40 és + 80 °C között	
	'A' komponens	+60 és + 70 °C között	
	'B' komponens	+40 és + 60 °C között	
Acélső felülete	Tisztasági szint	Legalább Sa 2 ½	
	Felületi mélység	50 – 70 µm	
Relatív páratartalom		< 70 %	
Függőleges felületekre felhordott vastagság		2 mm-ig munkafolyamatonként	
Minimális felhasználás		kb. 1,5 kg/mm - m <sup>2</sup>	

### Feldolgozás

#### Az alap

A bevonásra kerülő felületeknek száraznak, tisztának, por-és zsírszéntesnek kell lennie. A tapadás negatívan befolyásoló tényezőt (pl.: olaj, festék stb.) a művelet előtt el kell távolítani. A bevonás előtt a cső tisztasági szintje el kell érje az ISO 8501-1-es Sa 2 ½ szintet. Amennyiben szükséges, homokfúvás kell

alkalmazni ehhez. A felületi nyersméltség 50 –70 µm között kell legyen. Az acélső felületi hőmérséklete 3 fokkal az olvadáspont fölött kell legyen.

#### A bevonat

A DENSOLID FK 2 feldolgozása egy kétkomponensű anyag feldolgozására alkalmas melegen, levegő nélkül fújó berendezéssel történik. A gép

gyártójának használati és kezelési útmutatóját figyelembe kell venni. A komponensek adagolása +/- 5% -os pontossággal történjen.

A munkagépet a folyamat befejezése után azonnal a megfelelő oldószerrel ki kell tisztítani.

## Többrétegű elkészítése

## bevonat

A DENSOLID FK 2-t egy vagy több munkafolyamattal lehet felhordani. Az egyes rétegek felhordása között legalább 3 percet várni kell. Az alsóbb réteg érdesítése nem szükséges, ha a két réteg felhordása között legfeljebb 1 nap eltelik. (tárolás szobahőmérsékleten) Figyelni kell, hogy a felület ismét tiszta, zsír-és pormentes legyen.

## Keményedés

A keményedési idő hőmérsékletfüggő. A 60°C-on történő feldolgozás és 20°C-on történő száradás esetén a bevonat 10 perc után ragadásmentes és 5-8 óra után már terhelhető (emelhető). A keményedési folyamat gyorsítható melegítéssel (hőkamra, vagy infralámpa). PI 90°C-on a keményedés 10 perc, lehűtés után mozgatható.

## Pórusmentességi vizsgálat

10 kV / mm - kenti vizsgáló feszültséggel kell a pórusmentessége ellenőrizni.

## Javítás

Az esetleges sérüléseket, hibákat a DENSOLID FK-2 C-vel könnyedén ki lehet javítani.

## Biztonság és hulladékkezelés

A bevonatképzés során ügyelni kell a megfelelő szellőzésre, elszívásra és a légzésvédő készülékekre, hogy a művelet során keletkező gőzöket és ködöt ne lélegezzük be. Egy

légszűrős maszk használata javallott.

A 'B' komponens bőrrel való érintkezése elkerülendő. Bőrkontaktus esetén azonnal

meleg vízzel és szappannal le kell tisztítani.

További információk a biztonsági adatlapokon olvasható.

## Tárolás

A DENSOLID FK 2 eredeti tartályában 12 hónapig tárolható napfénytől és fagytól védett helyen. Tárolási hőmérséklet +5°C és +30°C között

## Szállítási formák

### DENSOLID FK 2, A komponens

Csomagolás	Tartalom kb. (Literben)	Tömeg (kg)
Kis tartály	25,5	35
Hordó	166,5	230

### DENSOLID FK 2, B komponens

Csomagolás	Tartalom kb. (Literben)	Tömeg (kg)
Kis tartály	25	30
Hordó	187,5	225

## Kiegészítő termékek

### DENSOCLEAN

Oldó- és tisztítószer a kétkomponensű, levegő nélkül, melegen fújó gépekhez és szerszámokhoz.

### DENSOLID FK 2C

Kézi bevonó massa a DENSOLID FK 2 bevonatok hibáinak javítására, illetve

szelvények és sarkok kezelésére.