



Korrózióvédelem

Termékinformáció

Különleges előnyei:

- Gyors feldolgozhatóság
- Kartusból történő felhasználás
- Ellenáll a húzó- és nyíróerőnek
- Biztos védelem



DENSOLID HK3 - C

- Földbe és vízbe fektetett csővezetékek és szerelvények gyári (PE, PP, Epoxy vagy PUR) korrózióvédő borításainak hibajavító masszája
- DENSOLID termékcsaláddal (pl.: TLC vagy BLZ) bevont csővezetékek hibáinak javítására
- Föld feletti korróziógátló bevonatok hibáinak javítására
- Borítások egyenletlenségeinek spaklival történő kiegyenlítésére
- Borítások repedéseinek és lyukainak kitöltésére

Leírás:

A DENSOLID HK3 - C egy kétkomponensű poliuretán alapú spaklis massa felgyorsított kikeményedéssel. A kétkamrás kiszerezés egy gyors, egyszerű,

biztonságos és igény szerinti adagolást tesz lehetővé kisebb javítási munkáknál. A massa pórusmentesen keményedik ki és így képez egy elektromosan

kiválóan szigetelő borítást. A kikeményedett anyag benyomódásokkal, húzó- és nyíróerővel szemben kifejezetten ellenálló.

Feldolgozási feltételek:

Feldolgozási hőmérséklet	Környezet	-10 és + 45 °C között
	Csőfelület *	+40 és +70 ° C között
	Spaklis massa *	+5 és +30 °C között
Relatív páratartalom		0 – 90 %
Keményedési idő	10°C	Kb. 90 s
	15°C	Kb. 75 s
	20°C	Kb. 60 s

* A massa és a csőfelület hőmérséklete mindig legyen az olvadáspont felett min. 5 C fokkal.

Tulajdonságok

	'A' komponens	'B' komponens
Szín	Fehér	Barna
Illékony összetevők	< 1%	0 %
Sűrűség (23°C)	Kb. 1,1 g / ml	Kb. 1,2 g / ml
Konzisztencia	Krémes	Krémes
Raktározási stabilitás	Min. 12 hónap	Min. 12 hónap

A bevonat tulajdonságai

Tulajdonság	Jellemző értékek	Vizsgálati előírás / magyarázat	Szabvány
Shore D (23°C) keménység	67±5	23°C, 20 h	ISO 858
Benyomódási ellenállás / Maradék rétegvastagság	>90%	50°C, 10 N/mm ²	DIN 30672
Ütésvizsgálat	>10 J		DIN 30671
Ledörzsölési ellenállás	0,064 g	1 kg terhelés, CS10, 1000 fordulat	ASTM 4060
Tapadás acélon	>10 N/mm ²		DIN 53232
Húzó-nyíróerő acélon	>500 N/cm ²		DIN 30672
Húzó-nyíróerő PE-en	25N/cm ² 50 N/cm ²	PE érdesítve PE előtemperálva	DIN 30672
Tapadás PE-en	> 2 N/mm ² > 4 N/mm ²	PE érdesítve PE előtemperálva	DIN 53232
Tartós üzemhőmérséklet	-20 és +60 °C között		
Specifikus borítás ellenállás	>10 ⁹ Ωm ² >10 ⁵ Ωm ²	100 nap után, 23 °C, 2,5 mm rétegvastagság 30 nap után, 70 °C, 2,5 mm rétegvastagság	DIN 30671
Elektromos átütésvizsgálat	>25 kV	1 mm rétegvastagságnál	DIN 53481
Öregedési érték	Nincsenek hibás részek	Melegben öregedés, 100°C, 90 nap után	DIN 30671
Katodikus felvállás	6 mm 6 mm	2 nap, 65 °C 30 nap, 23 °C	DIN 30671
Alározódásodás	Nincs	Sós vizsgálat ISO 9227, 1000 h	DIN 53167
Hólyagosodás	nincs	Sós vizsgálat ISO 9227, 1000 h	ISO 9227

Feldolgozás és anyagszükséglet:

A PE borítások hibáinak javítására. A két komponens lehetőség szerint kézmeleg állapotban dolgozzuk fel.

Előkészítés

A laza borításrészeket távolítsuk el. Az acélfelületet tisztítsuk meg a rozsdától és szennyeződésektől. (60-as smirglipapírral) A gyári borítás éles peremeit távolítsuk el. A határos gyári borítást 20 cm-es szélességben érdesítsük meg a smirglivel. A hibás részt alaposan szárítsuk meg, és melegítsük kb. 40°C-ra (kézmelegre). A propángáz lángjával történő melegítés során kerülni kell a kondenzvíz kicsapódását a fém csövön, illetve a vizet el kell távolítani.

Keverés és felhasználás

A kupak eltávolítása után a spirálos keverőcsövet kell felcsavarni. A javítandó felület méretétől függően a cső végét levágjuk. A felhordópisztoly nyomókarát megoldjuk, kartust behelyezzük, majd a nyomókart visszahelyezzük és biztosítjuk. A ravasz segítségével a masszát kinyomjuk megvárva, amíg világosbarna keverék nem jön az elején.

A kívánt mennyiséget a hibás helyre injektáljuk, és egy műanyag spaklival simára húzzuk, úgy hogy a környező gyári borításon egy vékony filmréteg marad. Acélcsővön a DENSOLID HK3-C minimum vastagsága 2 mm legyen. Amint a zseléedési idő elindult (kb.

60 s), a masszát ne zavarjuk. A felszint végül röviden húzzuk át a gázlánggal, amíg a massa sima nem lesz. A teljes átkeményedés 5-10 perc alatt következik be, környező hőmérséklettől függően. Nagyobb javítás esetén ne rétegelve, hanem szakaszosan felhordva javítsunk. A keverőszárban lévő, zseléedésnek indult masszát keverőstül el kell dobni, vagy a kartuson lehet hagyni zárként.

Vizsgálat

Amint a massa kikeményedett, pórusmentességi vizsgálatot lehet végezni. Ezt 20 kV-os vizsgálati feszültséggel végezhető.

Anyagszükséglet

Egy kartus (52g) kb. egy 150 cm²-es, 2mm vastag vagy 6 darab, egyenként kb. 15 cm²-es hibára elegendő.

Szállítási forma

DENSOLID HK3-C, standard szett: 52 g/kartus, 6 keverőszállal; 20 szett/karton; DENSOMIX 50; 50 ml-es kartustartó pisztoly és 4 darab műanyag lehúzó spaklival.