

Verarbeitungsanleitung Technisches Datenblatt

1. Allgemein

Metal-Tech UW ist ein zweikomponentiges, hochwertiges, schnell aushärtendes synthetisches Epoxyd-Reparaturmaterial in Stabform, welches speziell für Metallreparaturen vor Ort wie z. B. defekte Rohre, Tanks, Leitungen oder Kühlern entwickelt wurde.

Metal-Tech UW besteht aus einer einmaligen Mischung von Epoxydharzen, die zusätzlich noch eine Mischung aus organischen Schwefel-Amino enthalten. Diese Mischung enthält speziell ausgewählte Pigmente und Füllmaterialien, die zulassen, dass Base und Aktivator zusammen verpackt sind und in unmittelbaren Kontakt stehen. Die Reaktion wird nur dann ausgelöst, wenn das Stangenmaterial in der Hand geknetet wird. Dadurch entsteht ein Metallreparaturmaterial mit hoher physikalischer und mechanischer Festigkeit.

2. Oberflächenvorbereitung

Starke Verschmutzungen infolge von Öl oder Fetten müssen als erstes mit Universalreiniger entfernt werden.

Jegliches loses Material, Rost und andere Oberflächenverschmutzungen sowie bestehende Beschichtungen müssen ebenfalls entfernt werden. Die Oberfläche muss mit Hilfe von Schleifer, Nadler oder Sandstrahler aufgeraut werden. Wenn man den Schleifer oder Nadler verwendet muss die Fläche kreuzweise angerissen werden um die Haftbarkeit zu verbessern. Bei der Verwendung von Schleifer Acht geben, dass man keine glatte, sondern eine raue Metalloberfläche entsteht.

Nach dem Anrauen die Oberfläche vorsichtig mit Universal Reiniger säubern. Der Putzlappen sollte häufig gewechselt werden, um das Verbreiten von Schmutzteilchen zu vermeiden. Auf Oberflächen mit tiefen Rillen oder porösen Guss sollte der Universalreiniger mit einer Bürste in die Oberfläche eingearbeitet werden und dann abgewaschen werden.

Teile, wie Gewinde oder Laufflächen, die nicht während der Verarbeitung ausgebaut werden können und an denen **Metal-Tech UW** nicht haften soll, müssen mit Trennmittel bestrichen werden.

3. Mischen

Vor dem Mischen sollte man die Hände mit einer geeigneten Schutzcreme einreiben oder dünne Schutzhandschuhe anziehen.

Die benötigte Menge **Metal-Tech UW** sollte von dem Stab abgeschnitten oder abgebrochen werden. Dieses Stück sollte dann solange geknetet werden bis ein einfarbiges, streifenfreies Material entsteht. Die zwei Komponenten sind unterschiedlich farbig um während dem Kneten sicher zu gehen, dass das Material ordentlich vermischt ist.

Metal-Tech UW sollte innerhalb von 20 Minuten nach dem Kneten verarbeitet werden. Dies bezieht sich auf eine Umgebungstemperatur von 20°C. Diese Zeit verringert sich bei höheren Temperaturen und erhöht sich bei niedrigeren Temperaturen.

4. Verarbeitung

Die vorbereitete Oberfläche sollte trocken sein. Das angemischte Material sollte fest in die vorbereitete Oberfläche, besonders in Risse und Oberflächenschäden, aufgedrückt werden.

Wenn **Metal-Tech UW** verwendet wird, um defekte Rohre abzudichten, sollte der Druck in den Rohren während der Abdichtung und bis zur Aushärtung von **Metal-Tech UW** weggenommen werden. Austretende Flüssigkeit muss von der Oberfläche weggewischt werden. Die Oberfläche versuchen trocken zu halten.

Alle Werkzeuge müssen sofort nach Gebrauch mit Universalreiniger gereinigt werden.

Wenn **Metal-Tech UW** auszuhärten beginnt, kann es von Flächen, die vorher mit Trennmittel behandelt worden sind, leicht entfernt werden.

Verarbeitungsanleitung Technisches Datenblatt

5. Ergiebigkeit **Volumenkapazität:** 51 cm³ per 115 g

6. Technische Daten

Mischungsverhältnis: gebrauchsfertig geliefert

Aussehen: konzentrische farbige Stange, pastöse Konsistenz

Aushärtezeiten:
(bei 20°C)

Topfzeit:	45 Minuten
Beginn der Aushärtung:	120 Minuten
maschinell bearbeitbar:	6 Std
voll ausgehärtet:	3 Tage

Feststoffanteil: 100 %

Haltbarkeit: 2 Jahre in verschlossenen Originalbehälter bei Temperaturen zwischen 5 und 30 °C.

Lebensmittelkontakt: USDA geprüft für zufälligen Lebensmittelkontakt und entspricht den Anforderungen CFR 21.175.300 der FDA

7. Physikalische Daten	Testmethode	Ergebnis
Biegefestigkeit	ASTM D790	23 N/mm ²
Druckfestigkeit	ASTM D695	35,5 N/mm ²
Zugscherfestigkeit	ASTM D1002	4,6 N/mm ²
auf gestrahltem Baustahl		
Wärmeverwerfungstemperatur	ASTM D648	40°C (96°F)
Härte (Shore D)	ASTM D785	85
Korrosionsbeständigkeit	ASTM B117	5000 Stunden
Temperaturbeständigkeit:	trocken	200°C
	Nass	60 °C
Spezifisches Gewicht		1,89 g/cm ³

8. Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften Bei Beachtung der üblichen Arbeitsschutzvorschriften ist die Verarbeitung von **Metal-Tech UW** unbedenklich. Sicherheitsdatenblätter können angefordert werden.

9. Verpackung ca. 115 g