

Ihre unverzichtbare Hilfe...

...zur Remodellierung, Instandsetzung von Oberflächen, zum Schutz von Maschinen, Anlagen, Einrichtungen und Geräten in Fluid-Systemen.

METALCLAD
DurAlloy™

METALCLAD
DurAlloy™

Geeignet für jede Form
der mechanischen Bearbeitung

Spachtelfähig

Aushärtung ohne Wärmezufuhr

Unbegrenzt lagerfähig

100% Feststoffanteil, schwundfrei

Umweltschonend

Einfach und sicher anzuwenden

Instandsetzung statt Austausch

Sicherer Verbund mit jedem festen Untergrund

Metalle • Kunststoff • Glas • Holz • Beton und vielem mehr

METALCLAD DurAlloy™ ist ein vielseitig zu verwendendes 2-Komponenten Polymer mit 100% Feststoffanteil, leicht mechanisch nachzuarbeiten durch Drehen, Bohren, Fräsen, Gewinde schneiden, Strahlen und Polieren.

Richtiger Ansatz garantiert, dass METALCLAD DurAlloy™ schnell zu metallähnlicher Konsistenz durchhärtet und nicht schrumpft.



- beschädigte Wellen
- gerissene u. ausgewaschene Gehäuse
- ausgeschlagene Lager- u. Buchsengehäuse
- beschädigte Hydraulikstangen
- ausgeschlagene Passfedernuten
- zerstörte Gewinde
- beschädigte und verworfene Flanschdichtflächen



METALCLAD
DurAlloy™

ENECON Corporation
The Fluid Flow
Systems Specialists

1-888-4-ENECON

Tel: 516 349 0022 · Fax: 516 349 5522

email: enecon@enecon.com

NovoTech Industrieservice Ltd.

Deutschlandvertrieb:
NovoTech Industrieservice Ltd.
Liegnitzer Str. 10
D-42489 Wülfrath
Tel. +49 (20 58) 78 86 08
Fax +49 (20 58) 78 86 09

info@novot.de
www.novot.de

Technische Daten

Ergiebigkeit:	410 cm ³ /kg
Verarbeitungsdichte:	2,44 g/cm ³
Ergiebigkeit bei 6mm Schichtstärke:	68 cm ² /kg
Lagerfähigkeit:	unbegrenzt
Feststoffanteil:	100%

Mischungsverhältnis	Basis	Aktivator
volumenbezogen	3	1
gewichtsbezogen	5	1

Reaktionszeiten

Umgebungs- temperatur	Topfzeit	Leichte Bearbeitung	Vollast- Zerspanung	Chemische Beständigkeit
5°C	40 min	24 h	96 h	7 d
15°C	25 min	5 h	48 h	3 d
25°C	20 min	2 h	24 h	2 d
30°C	15 min	1,5 h	16 h	1 d

Physikalische Eigenschaften

	typischer Wert	Testnorm
Druckfestigkeit	93 N/mm ²	ASTM D-695
Biegefestigkeit	65 N/mm ²	ASTM D-790
Scherfestigkeit	0,69 j/cm	ASTM D-256
Shore D Härte	86	ASTM D-2240

Bindekraft an:

Stahl	25 N/mm ²	ASTM D-1002
Aluminium	14 N/mm ²	ASTM D-1002
Kupfer	21 N/mm ²	ASTM D-1002
Edelstahl	24 N/mm ²	ASTM D-1002

Oberflächen-Widerstand	1 x 10 ¹⁵ Ohm	ASTM D-257
Körper-Widerstand	1 x 10 ¹⁵ Ohm/cm	ASTM D-257
Dielektrizitäts-Konstante	7,5	ASTM D-150

Chemische Beständigkeit

Amonium Hydroxid (0-10%)	g	Mineralöl	g
Äthylalkohol	b	Natriumchlorid	g
Ätznatron	g	Phosphorsäure (0-10%)	b
Benzin	g	Propanol	g
Butylalkohol	g	Rohöl	g
Dieselmotorenkraftstoff	g	Salpetersäure (0-10%)	g
Essigsäure (0-10%)	b	Salpetersäure (...20%)	b
Flugbenzin	g	Salzsäure (0-10%)	g
Heptane	g	Salzsäure (...20%)	b
Kaliumchlorid	g	Schwefelsäure (0-10%)	g
Kalziumchlorid	g	Schwefelsäure (...20%)	b
Kerosin	g	Toluol	g
Methylalkohol	b	Xylol	b

g = in den meisten Fällen geeignet, einschl. eintauchen
b = geeignet für kurzzeitigen Kontakt, Spritzer u.ä.

Die Verwendung von DurAlloy™

Oberflächenvorbereitung: METALCLAD DurAlloy™ sollte nur auf sauberen, trockenen und gut aufgerauten Oberflächen verarbeitet werden.

1. Loses Material und Oberflächenverunreinigungen entfernen
2. Reinigen der Oberfläche mit geeignetem Lösemittel, wie Aceton, Isopropanol, MEK o.ä., welches rückstandsfrei verdunstet.
3. Falls erforderlich, vorsichtig eingelagerte Öle abbrennen und erneut mit Lösemittel reinigen.
4. Aufräumen der Oberfläche durch Strahlen, Schleifen, Flexen oder anderes, geeignetes Bearbeitungsverfahren

Zur Beachtung: Falls eine Verbindung des Materials nicht erwünscht ist, z.B. zum Formenbau oder eine spätere Demontage in Betracht kommt, muss auf den betroffenen Flächen ein geeignetes Trennmittel (Wachs u.ä.) aufgebracht werden.

Ansatz und Anwendung: Zur Vereinfachung der Handhabung wird sowohl Basismaterial wie Aktivator von METALCLAD DurAlloy™ jeweils in der richtigen Menge geliefert, um den Ansatz der Komplettmenge zu erleichtern. Sollte jedoch nur eine kleinere Materialmenge benötigt werden, so ist der Ansatz präzise gem. dem nebenstehenden Mischungsverhältnis auf einer sauberen Unterlage vorzunehmen.

Mittels Spachtel, Kittmesser oder einem anderen geeigneten Hilfsmittel, muss das Material gut vermischt werden, bis jegliche Streifigkeit verschwunden und eine gleichmäßige Konsistenz und Farbe entstanden ist. Durch Verteilen des Gemisches auf der Ansatzunterlage zu einer dünnen Schicht, werden etwaige Lufteinschlüsse ausgetrieben. Auf diese Weise verlängert sich zudem die mögliche Verarbeitungszeit. In einigen Fällen, wie bei perforierten Leitungen oder Behältern und gerissenen Gehäusen, kann die Verwendung einer ENECON® Stützbanderole hilfreich sein, um die Schadstelle zu überdecken und anschließend die Stützbanderole mit einer weiteren Materiallage zu überdecken.

Sicherheit und gesundheitliche Vorsorge: Es wurde alles unternommen, die ENECON® Produkte für Handhabung und Anwendung so einfach und sicher wie möglich zu gestalten. Lediglich die üblichen industriellen Gepflogenheiten in Bezug auf Handhabung, Sauberkeit und persönlichen Schutz sollten dabei beachtet werden. Einzelheiten sind den SICHERHEITSDATENBLÄTTER GEM. 91/155/EWG zu entnehmen, die jeder Lieferung beiliegen oder auch bei Ihrem zuständigen Händler angefordert werden können.

Reinigung der Arbeitsmittel: Überschüssiges Material sollte von den Werkzeugen unmittelbar abgewischt werden. Eine weitergehende Reinigung kann mittels Aceton, Isopropanol, MEK u.ä. vorgenommen werden.

Technische Unterstützung: Das ENECON® Beraterteam steht Ihnen jederzeit zur Unterstützung und der Beantwortung weiterer Fragen zur Verfügung. Für Hinweise zu schwierigen Anwendungen oder auch einfachen Fragen, wenden Sie sich an Ihren lokalen ENECON® Fluid-System Spezialisten oder das ENECON® Beratungsteam.

Alle hier vermittelten Informationen basieren auf umfangreichen Tests und Laborversuchen, wie auch praktischen Anwendungserfahrungen und sollten daher verlässlich und genau sein. Es werden jedoch weder Ergebnisse zugesagt, noch Garantien für die Verwendung unserer Produkte in einer spezifischen Anwendung abgegeben, auch wenn uns die Anwendung bekannt war. Es kann daher auch keinerlei Haftung für den Fall übernommen werden, wenn bei der Verarbeitung unseres Materials nicht das erhoffte Ergebnis erzielt wurde.

Copyright© 1998 der ENECON® Corporation. Alle Rechte vorbehalten. Keinerlei Auszug aus dieser Unterlage darf anderweitig verwendet oder reproduziert werden- weder graphisch, elektronisch oder mechanisch, einschließlich Fotokopieren, Aufzeichnen, oder Speichern und Wiedergeben- ohne dass eine schriftliche Freigabe seitens der ENECON® Corporation gegeben wurde.



NovoTech Industrieservice Ltd.

Deutschlandvertrieb:
NovoTech Industrieservice Ltd.
Liegnitzer Str. 10
D-42489 Wülfrath
Tel. +49 (20 58) 78 86 08
Fax +49 (20 58) 78 86 09

info@novot.de
www.novot.de