

Ihre unverzichtbare Hilfe...

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

METALCLAD SpeedAlloy™

METALCLAD
SpeedAlloy™

Schnelle Aushärtung

Spachtelfähig

Aushärtung ohne Wärmezufuhr

Unbegrenzt lagerfähig

100% Feststoffanteil, schwundfrei

Umweltschonend

Einfach und sicher anzuwenden

Ideal zur schnellen Leckagebeseitigung und für vieles mehr!
Erste Wahl für die schnelle, zuverlässige mechanische Instandsetzung

Bequem zu handhaben dank praxisgerechter Lieferung in „A-Packs“

METALCLAD SpeedAlloy™ ist ein schnell aushärtendes 2-Komponenten Polymer-Schnellreparaturmaterial mit 100% Feststoffanteil zur schnellen, effektiven Reparatur an Einrichtungen, die nur kurz außer Betrieb genommen werden können.

METALCLAD SpeedAlloy™ weist nach dem Ansetzen eine pastöse Konsistenz auf und reagiert in Minuten zum metallharten Endprodukt.

- Rohre und Behälter
- Wannen
- Radiatoren und Brennstofftanks
- Gerissene u. erodierte Gehäuse
- Ausgeschlagene Passfedernuten
- Zerstörte Gewinde
- Beschädigte Hydraulik-Kolbenstangen



METALCLAD
SpeedAlloy™

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 je 167g „A-Packeinheit“:	72 cm ³
Verarbeitungsdichte:	2,33 g/cm ³
Ergiebigkeit bei 6 mm Schichtstärke:	120 cm ²
Lagerfähigkeit:	unbegrenzt
Feststoffanteil:	100%

Mischungsverhältnis	Basis	Aktivator
volumenbezogen	1	1
gewichtsbezogen	2	1

Reaktionszeiten

Umgebungs- temperatur	Topfzeit	Leichte Zerspannung	Vollast- Zerspannung	Chemische Beständigkeit
5°C	10 min	60 min	2 h	72 h
15°C	7 min	45 min	1 h	48 h
25°C	5 min	30 min	40 min	36 h
30°C	3 min	20 min	30 min	24 h

Physikalische Eigenschaften

	typischer Wert	Prüfnorm
Druckfestigkeit	155 N/mm ²	ASTM D-695
Biegefestigkeit	110 N/mm ²	ASTM D-790
Scherfestigkeit	0,69 j/cm	ASTM D-256
Rockwell Härte	R-90	ASTM D-785
Shore D Härte	86	ASTM D-2240

Bindekraft an:

Stahl	16 N/mm ²	ASTM D-1002
Aluminium	14 N/mm ²	ASTM D-1002
Kupfer	15 N/mm ²	ASTM D-1002
Edelstahl	12 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

Aceton	b	Methylalkohol	b
Äthylalkohol	b	Natriumchlorid	g
Ätznatron	g	Phosphorsäure (0-5%)	g
Benzin	g	Phosphorsäure (...10%)	b
Butylalkohol	g	Propanol	g
Dieselmotorenkraftstoff	g	Rohöl	g
Essigsäure (0-10%)	g	Salpetersäure (0-10%)	g
Essigsäure (...20%)	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	b
Methyl-Äthyl Ketone	b	Xylol	b

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

Die Verwendung von SpeedAlloy™

Oberflächenvorbereitung: METALCLAD SpeedAlloy™

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. 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 METALCLAD SpeedAlloy™ Basismaterial zusammen mit dem Aktivator im präzisen Mischverhältnis und zur Erleichterung des Ansatzes in einem Polybeutel als sog. „A-Packeinheit“ geliefert.

Zur Verwendung wird die Trennsperre der Packung entfernt, um die Zusammenführung der beiden Komponenten zu ermöglichen und der Packungsinhalt wird streifenfrei, homogen vermischt.

Nach Abschneiden einer Ecke des Polybeutels wird die SpeedAlloy™-Mischung auf die Reparaturstelle ausgedrückt.

Mit einem geeigneten Werkzeug wird das Material intensiv auf der Reparaturstelle angearbeitet, um einen innigen Verbund zu erreichen und evtl. Luftporen auszutreiben.

Gezieltes, zügiges Arbeiten ist dabei unausweichlich, da SpeedAlloy™ schnell reagiert.

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 Geflogenheiten 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.

ENECON Corporation
The Fluid Flow
Systems Specialists.

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