

Ihre unverzichtbare Hilfe...

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

METALCLAD SpeedAlloy™ QS

METALCLAD
SpeedAlloy™ QS

Superschnelle Aushärtung

Spachtelfähig

Aushärtung ohne Wärmezufuhr

Unbegrenzt lagerfähig

100% Feststoffanteil, schwundfrei

Umweltschonend

Einfach und sicher anzuwenden

Der *superschnelle* Leckagestopfen!

Abdichtung von Leckagen in Minuten - und ohne Wärmezufuhr.

Mit METALCLAD SpeedAlloy™ QS beginnt die Aushärtung nach Sekunden.

Es handelt sich hier um ein Polymer Verbundmaterial mit einem Feststoffanteil von 100%, mit dem effektive Schnellreparaturen von allen möglichen Rohrleitungen, Behältern und sonstigen Einrichtungen, während des Betriebes, oder nur sehr kurzer Stillstandszeit, durchführbar sind.

Bei METALCLAD SpeedAlloy™ QS handelt es sich um ein 2-Komponenten System. Das Mischverhältnis von 1:1 erleichtert dabei die Handhabung. Das Produkt härtet hochbelastbar aus.

- Rohre und Behälter
- Wannen
- Radiatoren und Brennstofftanks
- gerissene u. erodierte Gehäuse
- Schweißnähte



METALCLAD

SpeedAlloy™ QS

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 250g Standardpackeinheit:	172 cm ³
Verarbeitungsdichte:	1,45 g/cm ³
Ergiebigkeit bei 6 mm Schichtstärke:	286 cm ²
Lagerfähigkeit:	unbegrenzt
Feststoffanteil:	100%

Mischungsverhältnis volumenbezogen	Basis 1	Aktivator 1
gewichtsbezogen	1	1

Reaktionszeiten

Umgebungs- temperatur	Topfzeit	Leichte Bearbeitung	Volllast- Zerspanung	Chemische Beständigkeit
5°C	5 min	30 min	2 h	48 h
15°C	2 min	10 min	1 h	36 h
25°C	1 min	5 min	40 min	24 h
30°C	45 s	3 min	30 min	18 h

Physikalische Eigenschaften

	typischer Wert	Prüfnorm
Druckfestigkeit	75 N/mm ²	ASTM D-695
Shore D Härte	80	ASTM D-2240

Bindekraft an		
Stahl:	14 N/mm ²	ASTM D-1002
Aluminium	13 N/mm ²	ASTM D-1002
Kupfer	12 N/mm ²	ASTM D-1002
Edelstahl	14 N/mm ²	ASTM D-1002

SpeedAlloy™ QS erreicht extrem schnell eine belastbare Festigkeit. Daher eignet sich das Material, in idealer Weise, bei jeder Art von Leckage, austretende Flüssigkeiten schnell und effektiv zu stoppen. Die Schnellreparatur mittels **SpeedAlloy™ QS** verschafft Ihnen die Zeit, um ggf. zu einem späteren Zeitpunkt, nach sorgfältiger Oberflächenbehandlung und Anwendung von **SpeedAlloy™** oder **DurAlloy™**, eine sorgfältige, dauerhafte Reparatur vorzunehmen.

Die Verwendung von SpeedAlloy™ QS

Oberflächenvorbereitung: METALCLAD SpeedAlloy™ QS sollte auf möglichst sauberen, trockenen und gut aufgerauten Oberfläche verarbeitet werden um die optimale Haftkraft zu gewährleisten.

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.

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

Ansatz und Anwendung: Zur Vereinfachung der Handhabung und Erleichterung des Ansatzes, wird jede Verpackungseinheit **METALCLAD SpeedAlloy™ QS** Basismaterial und Aktivator im präzisen Mischungsverhältnis geliefert. Sollte jedoch nur eine kleinere Materialmenge benötigt werden, so ist der Ansatz präzise gem. dem nebenstehenden Mischungsverhältnis auf einer sauberen Unterlage vorzunehmen. Halten Sie das Basismaterial vom Härter bis unmittelbar vor dem Mischen und Verarbeiten sorgfältig getrennt!

ES HANDELT ES SICH HIER UM EIN EXTREM SCHNELL REAGIERENDES MATERIAL. SpeedAlloy™ QS MUSS INNERHALB 1 MINUTE ANGEMISCHT UND VERARBEITET SEIN!

Mittels Spachtel, Kittmesser oder einem anderen geeigneten Werkzeug muss das Material gut vermischt werden, bis jegliche Streifigkeit verschwunden und eine gleichmäßige Konsistenz und Farbe entstanden ist. Dann unverzüglich (innerhalb 1 Minute) auf die Reparatur- oder Abdichtzone auftragen. Nachdem die Leckage gestoppt ist, kann zu einem späteren Zeitpunkt eine sorgfältige und dauerhafte Reparatur mittels der Standardprodukte SpeedAlloy™ oder DurAlloy™ erfolgen.

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.

ENECON Corporation 1-888-4-ENECON
The Fluid Flow Systems Specialists. 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