

Technisches Datenblatt
Harz zur Imprägnierung ImpResin90

Ausgabe: April 2018

Beschreibung des Produktes

ImpResin90 kennzeichnet sich durch folgende Merkmale:

Technologie	Acryl
Chemische Art	Methacrylmonomere
Konsistenz (nicht ausgehärtet)	Klare Flüssigkeit
Emulgieren	Homogene milchweiße Suspension
Fluoreszenz	Positiv in UV-Licht
Bestandteile	Ein Bestandteil – erfordert kein Mischen
Viskosität	niedrig
Verhärtung	Verhärtung durch Erhitzen
Anwendung	Abdichtung

ImpResin90 ist ein wasserabwaschbarer, hitzehärtender Dichstoff zur Imprägnierung von porösen Materialien. Nach Verhärtung bildet durch Einwirkung von erhöhten Temperaturen über 80°C ein beständiger Kunststoff als Ergebniss von Polymerisationsreaktion. ImpResin90 wird zur Imprägnierung der Produkten von niedrigen und mittleren Volumen empfohlen und zu allen anderen Imprägnierungsprozessen, bei denen Einfachheit und Wartungsfreundlichkeit wichtig sind. Dieses Produkt wird in der Automobil-, Verteidigungs-, Luftfahrt- und anderen Industrien verwendet, um Mikroporosität in Metallgussteilen, Teilen aus Metallpulver, Schweißnähten und anderen porösen Produkten abzudichten.

Eigenschaftne von ungehärtetem Material

Spezifisches Gewicht, 25°C	1.0
Oberflächenspannung, Astm D 1590, dyn / cm	32.6
Flammpunkt – siehe Sicherheitsdatenblatt	
Viskosität, mPa-s (cP)	5 ... 20

Eigenschaften von gehärtetem Material:

Physikalische Eigenschaften:

Härte nach Shore D	76
--------------------	----

Eigenschaften der Entgasung:

Flüchtiges kondensierbares Material, (VCM), %	0,07
Temperaturbereich °C	-50 ... +200

Umweltbeständigkeit

Beständigkeit gegen Lösungsmittel

ImpResin90 erfüllt alle Anforderungen der Beständigkeit gegen folgende Lösungsmittel

Faktor	Ergebnis
Wasser	keine Leckage
Öl	keine Leckage
Hydraulikflüssigkeit	keine Leckage
Kohlenwasserstoff-Lösungsmittel	keine Leckage
Turbinen-Brennstoff	keine Leckage
Schmiermittel	keine Leckage
Ethylenglycol	keine Leckage

Allgemeine Informationen

Dieses Produkt wird nicht für die Anwendung in Systemen mit reinem Sauerstoff und/oder in sauerstoffreichen Systemen empfohlen und sollte nicht als Dichtstoff für Chlor oder andere stark oxidierende Materialien ausgewählt werden.

Informationen zum sicheren Umgang mit diesem Produkt finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

Gebrauchsanweisung mit der Verhärtung im Wasserbad

ACHTUNG: Bei der Bestimmung der geeigneten Zeit für die thermische Härtung sollten die Wärmeübertragungseigenschaften der bearbeiteten Teile sorgfältig analysiert werden. Die tatsächliche Aushärtezeit sollte ab dem Zeitpunkt gemessen werden, zu dem der gesamte ausgehärtete Teil die gewünschte Temperatur erreicht.

1. Verwenden Sie eine der folgenden Imprägnierungsmethoden mithilfe ImpResin90: Trockenvakuum/-druck, Nassvakuum/-druck.
2. Nach der Imprägnierung zum Abtropfen oder zentrifugieren lassen, um Überschuss des Harzes zu entfernen.
3. Waschen Sie die Teile im sauberen Wasser.
4. Tauchen Sie die Teile in einem Behälter mit heißem Wasser ein, bis Dichtstoff die Teile verhärtet. Ein Korrosionsinhibitor kann zum Behälter mit heißem Wasser zugefügt werden, um die Teile vor Rost oder Korrosion zu schützen.

ACHTUNG: Bei Temp. 90 °C wird Dichtstoff innerhalb von 4 bis 10 Minute aushärten, aber man sollte genügend Zeit lassen, damit die Teile auch in Innerem diese Temperatur erreichen können.

5. Nehmen Sie die Teile aus dem Behälter mit heißem Wasser und lassen Sie sie vollständig abkühlen.

Lagerung:

In geschlossenen Behälter an einem trockenen Ort, vor direkter Sonneneinstrahlung oder anderen UV-Lichtquellen geschützt lagern.

Optimale Lagerung erfolgt bei 2 ... 10°C.

Lagerung unter 2 °C oder über 10 °C kann die Produkteigenschaften beeinträchtigen. Der Hersteller kann keine Haftung für das Produkt tragen, das unter nicht empfohlenen Bedingungen gelagert wurde.

Entsorgung

Die Abfälle, die bei der Imprägnierung erzeugt werden, können als konventioneller Abfall behandelt werden.

Beachten Sie die örtlichen, behördlichen Vorschriften zur Entsorgung von festen und/oder gefährlichen Abfällen.