

Variopox

VARIOBOND

PRODUKTBESKRIVNING

Variobond är ett tixotropiskt tvåkomponent- droppfritt lim/fyllnadsmedel. Baserat på lösningsmedelsfritt epoxiharts och polyaminadducthärdare.

FÖRDELAR

- Lämplig för att laminera och använda som droppfritt lim för att binda diverse material; trä, stål, aluminium och plast, i olika kombinationer.
- Lämpligt som fyllnadsmedel på trä, stål, glasfiber, etc.
- Mycket god vidhäftningsförmåga.
- Rekommenderas för producera mjuka former i skarvar och hörn, etc.
- Exceptionellt motståndskraftig mot vatten.
- Enkel att blanda då bägge komponenterna är tixotropa (tjocka).
- Enkel att applicera.
- Lämplig för woodcore-epoxi-konstruktioner.
- Levereras även i smart 2-komponenttub, för snabb och enkel blandning av små doser med rätt proportion (endast mahognyfärgad Variobond).

KULÖR OCH GLANS

- Ogenomskinlig, glans
- Mahogny, glans

GRUNDEGENSKAPER VID +23°C OCH 50% LUFTFUKTIGHET

Densitet: Ca. 1,4 g/cm³ (blandad produkt)

Torrhalt: Ca. 100%

Rekommenderad skikt tjocklek: Obegränsat

Dammtorr efter: Ca. 24 timmar

Fullt härdat efter: Ca. 2 dagar, se övrig information

Övermålningsbar efter: Min. 24 timmar, se övrig information. Max. obegränsat

Hållbarhet: Separata komponenter, i originalförpackning, min. 6 mån.

Flampunkt (DIN53213): Baskomponent > 150 °C / Härdarkomponent > 112 °C

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Ca. 1,0–3,0 m²/kg (se övrig info)

Den faktiska åtgången beror på flera variabler, t. ex; ytans form och storlek, allmänt skick och struktur, arbetsmetod, klimat och hantverksskicklighet.

YTA OCH TEMPERATUR

Trä: Ren och torr, i bra skick, fri från föroreningar och lösa partiklar, materialfuktighet max. 12%, rengör teak med Double Coat Avfettning, förbehandla (ej ek) med Variopox; Injektion, Universal eller Impregnering, slipa med P120–180 före och efter förbehandlingen.

Metaller: Ren och torr, i bra skick, fritt från föroreningar, olja, fett och lösa partiklar, slipa med P80–120, förbehandla med IJmopox ZF Primer.

Betong: Ren och torr, fri från föroreningar och lösa partiklar, materialfuktighet max. 4%, förbehandla med Variopox Injektion för att fylla porer, slipa adekvat.

GRP: Polyestern ska vara ren och torr, fri från föroreningar och lösa partiklar, rengör med Double Coat Avfettning och slipa med P120, glasfiberarmering förbehandlas med Variopox Injektion för att fylla porer, gelcoat behöver ej förbehandlas.

Andra ytor: Ren och torr, i bra skick, fri från föroreningar och lösa partiklar, slipa med P120.

Under applikation och härdning bör temperaturen ej understiga 15 °C. Ytans temperatur bör hålla sig minst 3 °C över daggpunkten.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

- Blanda komponenterna intensivt. Blanda inte mer produkt än det som kan användas inom brukstiden.
- Appliceras med spackelspade, etc. Verktyg rengörs med Double Coat Avfettning.
- Härdning i temperaturer lägre än 15 °C resulterar i att ytan klibbar. Detta påverkar styrka och vidhäftningsförmåg negativt. Allt annat än en hård yta bör anses som misslyckad härdning och då ska Variobond avlägsnas helt, gör ett nytt försök under bättre härdningsförhållanden.

Fortsätt inte arbeta med produkten när brukstiden passerat. Reaktionen mellan bas och härdare har då framskridit så långt av produktens vidhäftningsförmåga försämras.

Blandningsförhållande:

67,0 bas: 33,0 härdare, 2:1 i vikt (och i volym)
(Dubbelt så mycket bas som härdare i vikt)

Induktionstid:

Ingen vid 20 °C

Brukstid (pot life):

20 min. vid +30 °C

40 min. vid +20 °C

50 min. vid +15 °C

ÖVERMÅLNING OCH HÄRDNING	10 °C	20 °C	30 °C
Min. med IJmopox eller Variopox efter slipning med P120	48 h	24 h	24 h
Min. med Double Coat efter slipning med P180	3 dagar	2 dagar	2 dagar
Max. med IJmopox, Variopox eller Double Coat efter slipning	obegränsat		
Fullt härdad efter	4 dagar	2 dagar	2 dagar

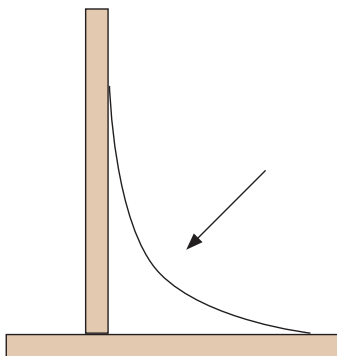
MÖJLIGA KOMBINATIONER MED ANDRA PRODUKTER

Justera produktens viskositet	BASKOMPONENT	HÄRDARKOMPONENT
Högtixotrop (= tjock, trög)	Variobond 67 delar i vikt	Variobond 33 delar i vikt
Mediumtixotrop	Variobond 75 delar i vikt	Variopox Universal 25 delar i vikt
Lågtixotrop (= tunn, lös)	Variopox Universal 50 delar i vikt	Variobond 50 delar i vikt
Mellantixotrop med låg flexibilitet	Variobond 70 delar i vikt	Variobond Flex 75, 30 delar i vikt

ÖVRIG INFORMATION

PRODUCERA EN RADIE PÅ EN RÄT VINKEL

Vanligaste sättet att montera två bitar plywood är att producera en rättvinklig yta. En hård skarv kan enkelt göras mjuk med Variobond och en rund spatel eller en matsked. Den lämpligaste radien för en mjuk skarv bygger 2 till 5 ggr. tjockare än plywooden. Mängden Variobond per meter skarv räknas ut med formeln $= 0.3 \times r$ (i mm²) x längden.



FIGUR: Producera en radie på en rät vinkel

Det finns flera sätt att producera en mjuk form på en rät vinkel, exempelvis i ett kölsvin eller centerbord, där risken för läckage måste hävas. Det gäller att fogen ska täta och skydda skarven. Plasta med Variopox Glasfiber och Variopox Impregnering/Universal, förstärk och fyll upp med Variobond. Variopox Glasfiber finns på band i flera smala bredder. Övermåla med Variopox Rolcoating på dolda ytor, eller med IJmopox HB Coating och Double Coat på synliga ytor.

REPARERA TRÄ MED RÖTA

Finn rötan med en skruvmejsel. Gå över ytan och tryck. Gröp ur rötan tills allt vått och ruttet trä är avlägsnat. Torka rent med Double Coat Avfettning, pensla på Variopox Injektion. Efter ett dygn fyll hålet med Variobond. Om skadan är allt för stor ersätt hålet med nytt trä som förbehandlas med Variopox Injektion och fästes med Variobond. Förstärk vid behov med Variopox Impregnering + Variopox Glasfiber. Forma ytan med Variobond för att producera en så slät och bra form som möjligt. Måla sedan över med lämpligt färgsystem.

MEKANISKA EGENSKAPER

Efter 7 dagars härdning i 20 °C har Variobond följande mekaniska egenskaper:

Shore D-hårdhet	80
Draghållfasthet	60 MPa
E-modulus	3 000 MPa
Brottöjning	1,5%
Vattenabsorption	< 0,4%

VARIOBOND PÅ TUB

Variobond leveras i 1 kg-set i plåtburkar. Variopox Mahogny levereras i en specialutvecklad 2-komponenttub. Tuben ser ut som en vanlig förpackning för fogmassa och silikon och passar i en vanlig fogspruta.

Välj en kraftfull fogspruta, exempelvis en Cox Original Heavy-Duty, med bra utväxling, för att enkelt kunna pressa ut en perfekt proportion av Variobond. Blanda komponenterna med perfekt förhållande. Använd inte första centimetern av tubens innehåll.

SÄKERHETSINFORMATION

Hantera försiktigt. Observera alla säkerhetsetiketter på förpackningar och färgbehållare före och under användning. Läs De IJssel Coatings säkerhetsdatablad gällande material, samt följ lokala och nationella säkerhetsbestämmelser. Undvik inandning av ånga/dimma, undvik kontakt med hud och ögon och svälj inte ämnet. Vid applicering skall kolfiltermask, handskar, ögonskydd och heltäckande skyddskläder användas. Vidta försiktighetsåtgärder beträffande eventuell risk för brand eller explosioner och värna miljön. Applicera endast i utrymmen med god ventilation.

Rekommendationer lämnade i detta Produktdatablad representerar endast testresultat och erfarenheter gjorda under kontrollerade förhållanden eller speciellt definierade förhållanden. Deras korrekthet, fullständighet och/eller applicerbarhet i de aktuella förhållandena, och den enskilda användningen av produkten, måste slutligen avgöras av Köparen/Användaren ensam. Tillverkare och Säljare avstår sig ansvar, och Köpare och/eller Användare avstår från rätten till alla krav på ansvar avseende resultat, skada, direkta eller indirekta förluster som orsakas av användandet av De IJssels produkter och/eller rekommendationer lämnade i Produktdatablad och Säkerhetsblad, som uppdateras utan föregående meddelande och upphör att gälla fem år efter utfärdningsdatum. / APRIL 2012, DE IJSSEL COATINGS