

BESKRIVNING

Variopox Foam 41 är ett lätt tixotrop, tvåkomponent epoxiskum baserat på lösningsmedelsfria epoxihartser och polyaminaddukthärdare. Efter intensiv omrörning bildas ett skum med en volymökning på 600 %, fritt från lösningsmedel.

HUVUDSAKLIGA EGENSKAPER

- Epoxiskumharts för olika fyllning och konstruktions-applikationer;
- Fri från lösningsmedel, kan även användas i områden som är svåra att ventileras;
- På grund av den slutna cellstrukturen är den mycket resistent mot vatten, olja, fett och olika kemikalier;
- Relativt låg topptemperatur vid härdning, beroende på substratets volym och värmeledningsförmåga;
- Låg expansionskraft under skumning, lämplig för att fylla tunnväggiga produkter;
- Slitstark och resistent mot tryck-, stöt- och slagbelastningar;
- God vidhäftning till olika ytor;

KULÖR & FÄRPACKNING

Ogenomskinlig, kan färgas till valfri kulör med pigmentpastan IJmocolor EP

GRUNDLÄGGANDE EGENSKAPER (i 23 °C & 50 % relativ luftfuktighet)

Densitet	: Bas (A): 1.51 g/cm ³ , Härdare (B): 1.03 g/cm ³
	: approx. 1,42 g/cm ³ (blandad produkt)
Torrhalt	: ca. 100 % (volym)
Expansion	: +/- 200 kg/m ³ (beroende på temperatur och volym)
Rek. skickttjocklek (härdat)	: beroende på applikation
Dammtorr efter	: ca. 2 timmar
Fullt härdat efter	: ca. 4 dagar, tål tryck efter 24 timmar (se Övrig Information)
Repareringsintervall	: Min. inte tillämpligt, Max. inte tillämpligt
Hållbarhet	: separata komponenter, förvaras svalt och torrt i originalförpackning, minst 12 månader
Flash point (DIN53213)	: baskomponent 150 °C, härdare 112 °C

STRÄCKFÖRMÅGA

140 gram (blandad produkt): 600 ml

Den praktiska effektiviteten beror på ett antal faktorer, inklusive temperaturen.

UNDERLAGETS SKICK & TEMPERATUR

Trä	: ren och torr, fri från föroreningar och lösa partiklar, materialfukthalt max 12 %, förbehandlad med Variopox Injection resin och/eller Variopox Impregnering / Universal, och slipad med sandpapper P120;
Metal	: ren och torr, fri från olja, fett, föroreningar och lösa partiklar, blästrad till ISO Sa 2 ½, förbehandlad med IJmopox ZF primer;
Aluminium	: ren och torr, fri från olja, fett, föroreningar och lösa partiklar, slipad med P60-80, förbehandlad med IJmopox ZF primer;
Betong	: ren och torr, fri från föroreningar och lösa partiklar, materialfukthalt max. 4 %, förbehandlad med Variopox Injektion;
Polyester / glasfiberlaminat	: ren och torr, fri från föroreningar och lösa partiklar, slipad med P60, exponerat glasfiber förbehandlad med Variopox Injektion och slipad med P120 och rengjord med Double Coat Avfettning;
Gelcoat	: ren och torr, fri från föroreningar och lösa partiklar, slipad med P60 och rengjord med Double Coat Avfettning;
Andra material	: ren och torr, i gott skick, fri från föroreningar och lösa partiklar, slipad med kornpapper P120-180;

Under applicering och härdning tillåts en lägsta temperatur på 15 °C. Underlagets temperatur bör vara minst 3 °C över dagpunkten.

BRUKSANVISNING

Blanda samman komponenterna intensivt före användning, håll & skrapa sedan över i ny tom behållare och blanda igen, för att förhindra dålig blandning. Dessa två steg är viktiga. Använd med fördel Colad mixkoppar.

Blandningsförhållande : 80,0 bas : 20,0 härdare (i vikt, tänk gram på en digitalvåg)
 53,3 bas : 19,4 härdare (i volym, ej rekommenderad metod)
 Förbered inte mer produkt än vad som kan hinna appliceras inom blandningens brukstid.

Induktionstid : ingen i 20 °C, använd produkten direkt efter blandning
 Brukstid : 3 minuter i 25 °C
 5 minuter i 20 °C
 10 minuter i 15 °C

Tillsatt aldrig thinner av någon sort i produkten

ÖVRIG INFORMATION

Härdning av Variopox Skum 41:

	15 °C	20 °C	25 °C
Tål skonötning efter	36 timmar	24 timmar	16 timmar
Fullt härdad efter	4 dagar	2 dagar	2 dagar

Brukstid

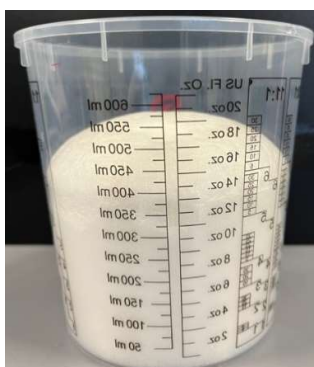
När brukstiden för Variopox Foam 41 har gått ut, bearbeta inte materialet längre. Eftersom reaktionen mellan baskomponent och härdare har påbörjats och kan störas, vilket leder till dålig vidhäftning mot underlaget.

Ta bort stora luftbubblor efter blandning

Genom att hålla blandningen genom en sil av rostfritt stål kommer de största luftinneslutningarna att gå sönder. Detta skapar en blandning med jämnare luftbubblor.

Temperaturutveckling

Temperaturutvecklingen under reaktionen beror på den blandade volymen och i vilken utsträckning denna volym kan fördela sig i utrymmet som ska fyllas. Större yta ger mer volym. Följande blandningar framställdes vid 20°C:



100 gram blir +/- 500 ml efter 15 minuter
 = Topptemp. 23 °C



400 gram blir +/- 2200 ml efter 15 minuter
 = Topptemp. 55 °C

SÄKERHETSINFORMATION

Se motsvarande materialsäkerhetsdatablad för detaljerade instruktioner om säkerhet, kassering och hälsa.

Datum: November '24
377

Ansvarsfriskrivning

Även om informationen och rekommendationerna presenteras i god tro och tros vara korrekta vid utfärdandedatumet, lämnar De IJssel Coatings B.V. / Hedbergs Industri AB inga utfästelser om deras fullständighet eller riktighet. De IJssel Coatings B.V. / Hedbergs Industri AB kommer under inga omständigheter att hållas ansvarigt för skador av något slag som uppstår till följd av användningen av denna information.

