

EPOCRUSH

Kırıcılarda manto ve konkav arkası
epoksi destek dolgu

DRACO®

TANIM

EPOCRUSH, kırma-eleme sektöründe kullanılan kırıcılarda manto ve konkav arkası destek dolgu olarak tasarlanmış, büzülme ve çekme yapmadan kürlenene, yüksek darbe ve vibrasyon mukavemetli akışkan epoksi dolgu malzemesidir.

KULLANIM ALANLARI

- Konik kırıcılar.
- Bilyeli, çubuklu değirmenlerde.

ÖZELLİKLER

- Çekme ve büzülme yapmaz.
- Yüksek darbe ve aşınma mukavemeti.
- Yüksek vibrasyon mukavemeti.
- Yüksek sıkışma mukavemeti.
- Yüksek basınç ve dinamik yük mukavemeti.
- Çelik yüzeylere mükemmel yapışma.
- Solvent içermez.
- Kırıcı ve değirmenlerin manto ömrünü azaltan boşlukları tamamen doldurarak mükemmel bir yastık görevi görür.
- Sağlıksız, çok tehlikeli ve pahalı olan 'eritilmiş çinko' ile dolgu yöntemine ihtiyacı ortadan kaldırır.
- Ekipmanları, kırım darbeleri ve vibrasyonlara karşı koruyarak ömürlerini uzatır.

TEKNİK VERİLER

Özgül ağırlık	1.60 kg/lit (A+B)
Katı madde	% 100
Sertlik	85 shore D
Renk	Gri
Karışım ömrü	25 dak. (20°C), 15 dak. (30°C)
İlk kuruma	4-5 saat (20°C)
Tam Kuruma	24 saat (20°C)
Nihai kürlenme	7 gün (20°C)
Uygulama yüzey ısısı	+15°C / +25°C
Uygulama ortam ısısı	+15°C / +25°C
Kumlanmış çeliğe yapışma	4-5 N/mm ²
Basınç dayanımı	95-110 N/mm ² (7 gün, 20°C)
Eğilme dayanımı	45-55 N/mm ² (7 gün, 20°C)
Çekme dayanımı	25-35 N/mm ² (7 gün, 20°C)
Darbe mukavemeti	6-7 N/mm ² (7gün, 20°C)

AMBALAJ VE DEPOLAMA

10 kg set (8.100 kg A + 1.900 kg B)
Orijinal paketinde, +15°C / +25°C'de havalandırılmış, kuru ve korumalı ortamlarda, güneş, yağmur ve dondan korunarak depolandığında raf ömrü üretim tarihinden itibaren 1 yıldır.

KİMYASAL DAYANIM

EPOCRUSH, her türlü petrol türevlerine, hidrolik ve fren yağlarına, tuzlu su ve atık sulara yüksek dayanım gösterir. Alkali direnci yüksektir. Asetik asit, formik asit gibi yüksek konsantrasyondaki asitlere karşı dayanımlı değildir.

UYGULAMA

Yüzey hazırlanması

- Metal yüzeyler yağ, pas, boya ve tozdan arındırılmalıdır.
- Metal yüzeyler kuru olmalıdır.
- Soğuk havalarda metal yüzey ısıtılarak el ile değebilecek ılıkliğa getirilmelidir.
- Malzemenin dışarı akmaması için gövde ile konkav, mil ile manto temas yüzeyleri silikonlanmalı, tüm açıklıklar macun ve uygun malzemeler ile kapatılmalıdır.

Malzemenin karıştırılması

A bileşeni önce kendi kabı içinde düşük devirli bir matkap ile homojen bir şekilde karıştırılmalıdır.
B bileşeni A bileşeninin içine eklenerek düşük devirli bir karıştırıcı (300-400 rpm) ile malzeme homojen kıvama erişene kadar 3-4 dakika karıştırılır.
Karışım sırasında fazla hava sürüklenmemesine dikkat edin. Tava ömrü ve kesintisiz uygulama göz önünde bulundurularak gerektiği kadar malzeme karıştırılmalıdır. Ortam sıcaklığı arttıkça karışım ömrü kısalmır.

Uygulama

- EPOCRUSH, geniş ağızlı bir huni kullanarak veya ince bir galvaniz plakayı bükerek malzemenin boşluğa daha rahat dökülmesi için yönlendirici bir aparat ile yapılabilir.
- Gövde - konkav ve mil – manto arasında tam bir temas sağlaması, arada boşluklar oluşmaması için malzeme tek bir noktadan ve kesintisiz dökülmelidir. Ürünü dökerken düzenli bir şekilde yayıldığını kontrol ediniz.

SARFIYAT

10 kg malzeme (A+B) ile 6 litre boşluk doldurulur.

Uygulama sıcaklığı

- 10°C altında, 30°C üzerinde ve bağıl nemin %85 üzerinde olduğu ortamda uygulama yapılmamalıdır.
- Yüzey ısısı, çiğlenme noktasının en az 3°C üzerinde olmalıdır.
- Optimum akışkanlık ve uygulama kolaylığı için malzeme ve yüzey ısısı 15 -25°C arasında olmalıdır.

EPOCRUSH

Kırıcılarda manto ve konkav arkası
epoksi destek dolgu

DRACO®

Soğuk havalarda stoklama ve uygulama önerileri:

Malzemenin 10°C altında ısılarda uzun süreli muhafaza edilmiş olması, akışkanlığında zafiyete sebebiyet verebilir. Daha da kötüsü, malzemenin hem yaz sıcaklarına hem de bunu takiben kış soğuklarına maruz kalmış olması malzeme kıvamında daha da olumsuz etkilere neden olacaktır. Depolama sıcaklığı azaldıkça veya malzemenin soğuk ortamda depolanma süresi arttıkça, malzemenin etkilenme olasılığı artar.

Malzemeyi soğuk ortamda uzun süre depolamanın sonuçları
-Malzeme kısmi olarak çökmüş, karıştırma zorluğu yaratan, akışkanlığını neredeyse kaybetmiş bir yapı oluşturur.
-Malzeme zor da olsa karıştırılabilmesine rağmen, normal kürlenme ve sertleşme sürelerinin çok gerisinde hareket etme eğilimi gösterir, kırıcının faaliyet dışı kalma süresi uzar.

İdeal olarak malzeme, uygulama öncesi 20 - 25°C de en az 24 – 48 saat, hatta soğukta uzun süre depolandıysa daha da fazla bir süre bekletilmelidir.

Ambalajı açılmamış malzemeler derin bir plastik kabın içinde sıcak su banyosu veya ısımak gibi bir ısı kaynağı yardımı ile de açılabilir.

Eriyebileceği için, plastik ambalajları şaloma ile ısıtmayı denemeyiniz.

Malzemelerin, uygulama öncesi sıcak bir ortamda bekletilme olanağı yoksa, ana malzemeyi düşük devirli ancak kuvvetli bir karıştırıcı ile karıştırarak hem olası çökmeleri açmış hem de ana malzemeyi sertleştirici ilavesi öncesi homojen bir kıvama getirmiş olursunuz.

Soğuk malzemeler uzunca bir süre karıştırma sonucunda akışkanlık kazanarak döküm kolaylığı sağlanacaktır.

Soğuk hava şartlarında, kırıcı yüzeyi uygulama öncesi ısıtılarak, ılık hale getirilebilir.

Uygulamayı takiben, yüzeye homojen olarak uygulanacak ısı kürlenmeyi hızlandıracaktır.

Sıcak havalarda stoklama ve uygulama önerileri:

Ana malzemenin sertleştirici ile karışımı, kimyasal bir reaksiyonu başlatarak “ekzotermik” bir ısının açığa çıkmasına sebep olur.

Bu ısının şiddeti, komponentlerin kendi başlangıç ısıları, yüzey ve ortam sıcaklığı, karışımın miktarı, uygulamanın kalınlığı gibi faktörlere bağlı olarak değişir.

Tipik bir epoxy dolgu, 3 – 5 cm lik katmanlar halinde uygulanarak yapılır.

Bir kerede kalın katman oluşumu, daha fazla malzeme uygulanması demek olur ki bu da yüksek ekzotermik ısı oluşmasına neden olabilir.

Yüksek ortam ve yüzey ısı (30°C üzeri) malzemenin çok hızlı kürlenmesine ve dolayısı ile çekme riskinin artmasına sebep olur.

Kalın katman uygulamaları (5 cm üzeri) yüksek ısı oluşumu ve hızlı kürlenmeye yol açar. Bu da, çekme ve malzemede bazı defektlere sebep olabilir.

Karışım hızı ve süresi de malzeme performansının etkilenmesinde rol oynar. 750 rpm üzerinde bir devir ile yapılacak karışımlar, hem sürtünme sebebi ile malzemeyi ısıtacak hem de malzeme içine hava karışmasına sebep olacaktır. Karışan havanın kürlenme sürecinde dışarı çıkmaması halinde, malzeme içinde boşluklar oluşacak ve mukavemet değerlerinde azalmalar olacaktır. Hızlı devirde karışım sürtünme sebebi ile malzemeyi ısıtıp kür süresini hızlandırıp büzülmeye sebep olacaktır.

Ürüne hava karışmasını ve ısınması önlemek için 350 -400 rpm civarında bir karıştırma devri tavsiye edilir.

Yüksek ortam sıcaklıklarında malzemenin serin bir yerde saklanması tavsiye edilir.

Çok sıcak havalarda veya kalın katmanlı epoxy dolgu yapılması durumunda, kademeli bir döküm sistemi önerilir. Bu yöntem ile hem epoxy malzemenin oluşturacağı aşırı ısıyı minimize etmiş hem de boşluksuz bir dolgu matrisi elde edilmiş olur.

İlk kademe dolgu, üstten 3 - 5 cm boşluk kalacak bir seviyeye kadar yapılmalıdır. İkinci etap dökülmeden, malzeme 2 – 2.5 saat kürlenmeye bırakılmalı veya yüzeyinin dokunabilecek kadar soğuması beklenmelidir.

İkinci etap dolgu, ilk dolgu sonucunda çekme ve boşluk oluştuysa bunları dolduracaktır.

İki katman arasında; son dolgu jelleşme sırasında yapılacağı için bir yapışma problemi olmayacaktır.

GÜVENLİK ÖNLEMLERİ

Karıştırma ve uygulama sırasında ürünün cilt ve göz ile teması önlenmeli, temas halinde bol su ile yıkanmalıdır.

Göz ile temasta doktora başvurulmalıdır.

Karıştırma ve uygulama sırasında koruyucu eldiven, giysi gözlük kullanılmalıdır.

Ürünümüzün teknik özellikleri ile ilgili verilen bilgiler, mümkün olan en doğru ve bilimsel pratik bilgilerimize dayanmaktadır. Draco, sadece ürünün kalitesinden sorumludur. Hatalı depolama ve kullanımdan dolayı sorumluluk kabul edilmez. Bu ürün bilgileri, güncellemeler olduğunda beyan edilecek yeni tarihli bültenle geçerliliğini kaybeder.

Revizyon tarihi: 02.01.2024

T: +90.216.5910780

www.draco.com.tr

Revizyon no: 7

info@draco.com.tr