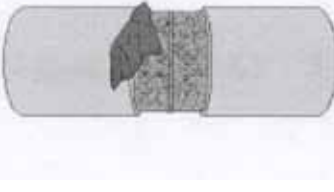

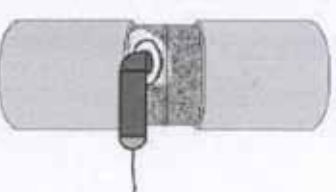


DENSOLID TLC



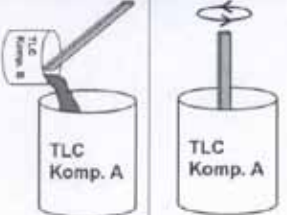
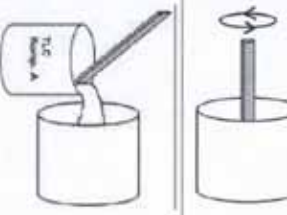
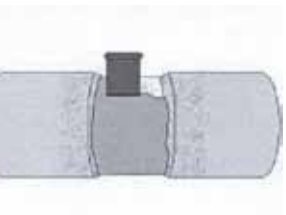
<p>Verwerkingstemperatuur Staaloppervlak +40 tot +50 °C Omgeving -5 tot +40 °C Materiaal +5 tot +30 °C</p> <p>De temperatuur van het staaloppervlak en de spachtel-massa moet altijd minimaal 3 °C boven het dauwpunt liggen.</p> <p>Staaloppervlak Aan te bevelen reinheidsgraad Sa 2½ (50 - 70 µm), resp. vergelijkbare reinheidsgraad en ruwheid bij het gebruik van een schuurschijf.</p>	<p>Relatieve luchtvochtigheid <90%</p> <p>Potlife bij 5 °C: ca. 30 min. 23 °C: ca. 8 min, 40 °C: ca. 5 min.</p> <p>Uithardingstijd Belastbaar ca. 10 min. na uitharding bij 110 °C en laten afkoelen tot omgevings-temperatuur (< 30 °C)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Bij regen of sneeuwval dient men te zorgen voor voldoende afdekking van de lasverbinding door middel van een tent. <p>Veiligheidsvoorschriften</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zie informatie op de etiketten • Tijdens de verwerking van DENSOLID TLC dient men een veiligheidsbril te dragen. • Het dragen van werkhandschoenen en goed sluitende werkkleding wordt aanbevolen. <p>Reinigingsmiddel</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aceton
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<p>Vorbereiding staaloppervlak</p>	<p>Reiniging door middel van stralen</p>	<p>Alternatief: schuurschijf</p>
		
<ul style="list-style-type: none"> • De te behandelen oppervlaktes moeten schoon, droog, stof- en vetvrij zijn. • Het te beschermen oppervlak dient te worden ontdaan van alle verontreinigingen, zoals vet, olie, verfresten etc. 	<ul style="list-style-type: none"> • Het oppervlak moet voorafgaand aan het aanbrengen van een laag voldoen aan reinheidsgraad Sa 2½ volgens ISO 8501-1. 	<ul style="list-style-type: none"> • Als alternatief kan door middel van een schuurschijf (korrelgrote 40) een metaalachtig schoon oppervlak worden verkregen. Daarbij moet worden gelet op voldoende ruwheid van het staaloppervlak. • Diepe kerven in het staaloppervlak moeten onder alle omstandigheden worden vermeden.


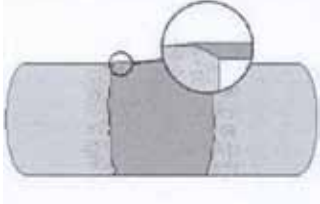
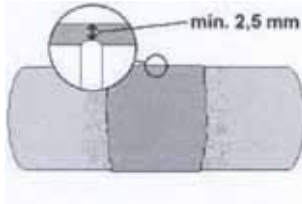
VERWERKINGSADVIES


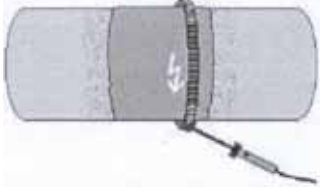
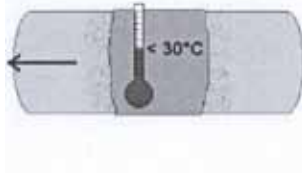
DENSOLID TLC

Voorbereiding fabrieksbekleding	Nareiniging	Drogen
		
<ul style="list-style-type: none">• De zijkanten van de fabrieksmatig aangebrachte bekleding vlak afschuiven (ca. 30 °)• Aangrenzende fabrieksbekleding over een breedte van 100 mm met schuurlinnen grondig opruwen, daarbij dient gewerkt te worden in de omtrekrichting.	<ul style="list-style-type: none">• Stof en slijpsel verwijderen van de te behandelen lasnaad, het blanke staal en de aangrenzende fabrieksbekleding.	<ul style="list-style-type: none">• Schone staaloppervlaktes en aangrenzende fabrieksbekleding grondig drogen door middel van een gasvlam (handwarm, ca 40 tot 50 °C)

Mengen van de componenten	Overgieten	Bekleding - 1 ^e laag
		
<ul style="list-style-type: none">• De spachtelmasa niet blootstellen aan vochtigheid en beschermen tegen neerslag.• DENSOLID TLC component B voegen bij component A en met de bijbehorende houten staaf het geheel goed roeren, daarbij ook de overgangslaag aan de rand en de bodem van de bus meenemen.	<ul style="list-style-type: none">• Het mengsel heel goed roeren tot een homogene kleur is verkregen. Om 100% zeker te zijn kan men het mengsel overgieten in een schone emmer en daarna nogmaals goed roeren.	<ul style="list-style-type: none">• De eerste laag aanbrengen op de lasnaad en het blanke staal door middel van een spachtel of een kwast. Dikte ca. 1 mm.

DENSOLID TLC

Bekleding - 2 ^e laag	Overgang fabrieksbekleding	Overlap lasnaad
		
<ul style="list-style-type: none"> • De tweede laag wordt aangebracht, zodra de eerste laag geleuchtig wordt en niet meer gemakkelijk weggedrukt kan worden. • DENSOLID TLC spachtelmasa met een dikke laag op de eerste laag aanbrengen en met een rakel in de breedte van het te bekleden oppervlak goed gladstrijken. • De nog niet aangebrachte en reeds geleuchtige materiaalresten niet meer verwerken. 	<ul style="list-style-type: none"> • Afgeschuinde fabrieksbekleding volledig overlappen. • Uitstekende verdikkingen en scherpe randen dienen te worden vermeden. 	<ul style="list-style-type: none"> • De dikte van de spachtellaag dient op het gehele oppervlak gelijk te zijn aan de dikte van de fabrieksbekleding. • In het bijzonder op de lasrups dient gelet te worden op een laagdikte van min. 2,5 mm.

Uitharden	Beproeving op poriëndichtheid	Doorpersen
		
<ul style="list-style-type: none"> • Spachtelmasa door middel van een propaanbrander laten uitharden. • Bij aanvang van het uitharden met een lichte vlam aanwarmen tot het oppervlak glad is geworden en begint te glimmen. • Vervolgens de vlam vergroten en door middel van het bewegen van de brander het oppervlak gelijkmatig verder verhitten. • Benodigde tijd: ca. 10 min./m² 	<ul style="list-style-type: none"> • Tot omgevingstemperatuur laten afkoelen (< 30 °C) en door middel van een holidaydetector op poriëndichtheid testen. • Borstel-, spiraalvormige of rubber elektrode toepassen. • Afvonkspanning: 5 kV/mm laagdikte. 	<ul style="list-style-type: none"> • De gecoate lasnaadverbinding kan direct na voldoende afkoeling (< 30 °C) en de afvonkstest worden belast.

Onze documentatie, productinformatie en adviezen zijn gebaseerd op onze kennis en ervaring op het moment van uitgifte, doch zijn op generlei wijze juridisch bindend. Op al onze leveringen zijn de algemene leveringsvoorwaarden van Imbema Holland B.V. en haar werkmaatschappijen van toepassing, zoals deze zijn gedeponeerd ter griffie van de arrondissementsrechtbank te Haarlem d.d. 15 oktober 1982.