

LOCTITE[®] PC 7255[™]

Bekannt als LOCTITE[®] Nordbak[®] Sprayable Ceramic 7255[™]
Oktober 2016

PRODUKTBESCHREIBUNG

LOCTITE[®] PC 7255[™] besitzt die folgenden Produkteigenschaften:

Technologie	Epoxidharz
Chemische Basis	Epoxidharz
Aussehen Harz	Grün, flüssig ^{LMS}
Aussehen Härter	Blau, flüssig ^{LMS}
Farbe (Mischung A+B)	Leuchtend grün, flüssig
Komponenten	Zweikomponentig - Harz & Härter
Mischungsverhältnis, Volumen - Harz : Härter	100 : 50
Mischungsverhältnis, Gewicht - Harz : Härter	100 : 50
Aushärtung	Nach Mischen Härtung bei Raumtemperatur
Anwendung	Beschichten
Produktvorteile	<ul style="list-style-type: none"> • Glatt, sprühbar • Glänzende Beschichtung, reduziert Reibung und Turbulenzen • Ausgezeichnete Haftung
Spezialbereich	<ul style="list-style-type: none"> • Erneuerung und Reparatur verschlissener oder korrodierter Metallteil • Schutz von Metalloberflächen vor schmirgelnden oder korrosiven Stoffen

LOCTITE[®] PC 7255[™] Sprühbare Keramik ist eine lösungsmittelfreie, keramikverstärkte, zweikomponentige Epoxidbeschichtung. Sie schützt Metalloberflächen vor schmirgelnden oder korrosiven Stoffen. Sie kann als glatte Schutzschicht auf Metalloberflächen oder als reibungsarme Endbeschichtung über Loctite[®] Nordbak[®] Verschleißschutz-Beschichtungen eingesetzt werden. Typische Anwendungen sind Beschichtungen zur Reparatur und zum Schutz von Wärmetauschern und Kondensatoren, zum Auskleiden von Tanks und Rutschen, auf Ventilkörpern oder Pumpengehäusen und Laufrädern.

MATERIALEIGENSCHAFTEN

Harz

Spez. Dichte bei 25 °C	1,5
Viskosität, Brookfield - DVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Spindel 7, bei 100 U/min	12.000
Viskosität, Platte-Platte, mPa·s (cP):	

Temperatur: 25 °C,	70.000 bis 120.000
Schergeschwindigkeit: 0,3 s ⁻¹	^{LMS}
Temperatur: 25 °C, Scherrate: 40 s ⁻¹	3.500 bis 6.500 ^{LMS}

Härter

Spez. Dichte bei 25 °C	1,5
Viskosität, Brookfield - DVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Spindel 7, bei 100 U/min	2.700
Viskosität, Platte-Platte, mPa·s (cP):	
Temperatur: 25 °C,	12.000 bis 31.000
Schergeschwindigkeit: 0,3 s ⁻¹	^{LMS}
Temperatur: 25 °C, Scherrate: 40 s ⁻¹	700 bis 2.000 ^{LMS}

Mischung

Spez. Dichte bei 25 °C	1,5
Viskosität, Brookfield - DVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Spindel 7, bei 100 U/min	5.000
Widerstandsfähigkeit gegen das Abfließen von 700 senkrechten Flächen, 25 °C, ISO 16862, µm:	
Flammpunkt - siehe Sicherheitsdatenblatt	

TYPISCHE AUSHÄRTEEIGENSCHAFTEN

Topfzeit (200 g Masse), ISO 9514, Minuten:	40 bis 70 ^{LMS}
Wartezeit zwischen den Schichten bei 25 °C Stunden :	1 bis 3

Trockene Oberfläche - ISO 1517

bei 15 °C, Stunden	7
bei 22 °C, Stunden	4
bei 35 °C, Minuten	90
bei 45 °C, Minuten	70

TYPISCHE EIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND

Aushärtezeit 7 Tage bei 22 °C

Physikalische Eigenschaften:

Glasübergangstemperatur, °C: (T _g) über TMA, ASTM E 831	63
Dehnung bei Bruch, ISO 527-2, %	1,4
Shore Härte, ISO 868, Durometer D	86
Zugfestigkeit, ISO 527-2	N/mm ² 47 (psi) (6.815)
Zugmodul, ISO 527-2	N/mm ² 5.841 (psi) (846.945)
Druckfestigkeit, ISO 604	N/mm ² 106 (psi) (15.400)
Druck-E-Modul, ISO 604	N/mm ² 3.260 (psi) (472.700)

Elektrische Eigenschaften:

Dielektrische Durchschlagsfestigkeit, IEC 60243-1, 13 kV/mm

FUNKTIONSEIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND

Aushärtezeit 7 Tage bei 22 °C

Zugscherfestigkeit, ISO 4587:

Baustahl (sandgestrahlt)	N/mm ² 31 (psi) (4.500)
--------------------------	---------------------------------------

Taber Abriebfestigkeit, Gewichtsverlust, mg:

Reibräder H 18, 1 Kg Belastung, 1.000 Zyklen	45
--	----

Kathodische Unterwanderung, Unterwanderungstiefe, 0 mm:

Test (ASTM G 95, 90 Tag)

Temperaturbeständigkeit, trocken, °C 110
(CSA-Z245.20-06/CSA-Z245.21-06 Klasse 1)

Temperaturbeständigkeit, nass, °C 90
(CSA-Z245.20-06/CSA-Z245.21-06 Klasse 1)

Hinweis zur CSA-Norm: Nach 28 Tagen Lagerung in Heißluft oder heißem Wasser bei der jeweils angegebenen Temperatur zeigt die auf ein Blech aufgetragene Beschichtung eine optimale Haftung (Klasse 1)

BESTÄNDIGKEIT GEGEN UMGEBUNGSEINFLÜSSE

Aushärtezeit 7 Tage bei 22 °C

Beständigkeit gegen Chemikalien

Die folgenden Tabellen zeigen die chemische Beständigkeit bei 22°C. Getestet an Produktproben, die bis zu 5.000 Stunden bei 22°C in dem jeweiligen Medium getaucht wurden

Säuren

10 % Salzsäure	Langzeit-Einlagerung
36 % Salzsäure	Langzeit-Einlagerung
10 % Schwefelsäure	Langzeit-Einlagerung
10 % Salpetersäure	Kurzzeitige Einlagerung
5 % Phosphorsäure	Langzeit-Einlagerung

Basen

40 % Natriumhydroxid	Langzeit-Einlagerung
25 % Ammoniumhydroxid	Langzeit-Einlagerung
36 % Ammoniumsulfat	Langzeit-Einlagerung
30 % Wasserstoffperoxid	Verspritzen, Verschütten bei sofortiger

Reinigung

Lösungsmittel

Deionisiertes Wasser	Langzeit-Einlagerung
10% Salzwasser	Langzeit-Einlagerung
Methanol	Verspritzen, Verschütten bei sofortiger Reinigung
Methylethylketon (MEK)	Verspritzen, Verschütten bei sofortiger Reinigung
Xylol	Verspritzen, Verschütten bei sofortiger Reinigung

ALLGEMEINE INFORMATION

Dieses Produkt ist nicht geeignet für reinen Sauerstoff und/oder sauerstoffangereicherte Systeme und sollte nicht als Dichtstoff für Chlor oder stark oxidierende Medien gewählt werden.

Sicherheitshinweise zu diesem Produkt entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Gebrauchshinweise**Oberflächenvorbereitung**

Die richtige Oberflächenvorbereitung ist von kritischer Bedeutung für die Langzeiteigenschaften dieses Produktes. Die genauen Anforderungen sind je nach Schwierigkeit der Einsatzbedingungen, erwarteter Lebensdauer und Ausgangszustand der jeweiligen Teile verschieden.

- Schmutz, Öl, Fett mit einem geeigneten Reinigungsmittel entfernen, z.B. Hochdruck-Wasserstrahl-System mit Loctite® 7840™ oder Loctite® Reiniger Natural Blue®.
- Alle Schweißbuckel, Spritzer, Grate und anderen Oberflächenrauigkeiten müssen abgeschliffen und geglättet werden, Kerben und Poren müssen glatt geschliffen und aufgefüllt werden. Alle Vorsprünge, scharfen Kanten, Erhöhungen und Raupen müssen auf einen Radius von mindestens 3mm glatt geschliffen werden, und alle Kanten müssen ebenso abgerundet werden, um maximale Funktionseigenschaften zu gewährleisten.
- Alle zu beschichtenden Oberflächen mit einem scharfkantigen Strahlmittel auf eine Profiltiefe von 75 bis 100 µm sowie auf einen Reinheitsgrad von SIS SA 2½ /SSPC-SP 10 (Near White) strahlen. Bei Anwendung im Unterwasserbereich ist ein Reinheitsgrad von SIS SA 3/SSPC-SP 5 (White Metal) erforderlich.
- Nach dem Strahlen sollte die Metalloberfläche mit einem rückstandsfreien Reiniger oder Lösungsmittel gereinigt werden, um Staub und Verunreinigungen zu entfernen. Saubere, trockene Druckluft kann ebenfalls eingesetzt werden, um Staub und Verunreinigungen zu entfernen. Die Oberfläche sollte beschichtet werden, bevor eine erneute Oxidation stattfindet.
- Metalloberflächen, die Salzlösungen ausgesetzt waren, z.B. Meerwasser, sollte sandgestrahlt und mit Hochdruckwasserstrahl gereinigt werden; anschließend 24 Stunden ruhen lassen, damit alle Salze im Metall ausschwitzen können. Ein Test zur Feststellung möglicher Chlorid-Verunreinigungen sollte durchgeführt werden. Dieser Prozess muss wiederholt werden, bis die Chloridkonzentration auf der Oberfläche unter 40 ppm liegt.

Auftragung

- Schichtdicke pro Auftrag: 250 bis 500 µm (8 bis 12 mils). Es werden mindestens 2 Schichten empfohlen, um Porenbildung zu vermeiden. Zur Verschleißanzeige können die Schichten in zwei unterschiedlichen Farben übereinander aufgetragen werden; so erhält man einen Hinweis auf den fortschreitenden Verschleiß und die Notwendigkeit zum Nachbeschichten. In diesem Fall sollte Loctite PC 7255 grün als erste Schicht aufgetragen werden
- Mehrfachbeschichtungen können innerhalb der Wiederbeschichtungszeit aufgebracht werden. Wenn diese Zeit überschritten ist, muss die Oberfläche leicht gestrahlt und anschließend mit Lösungsmittel abgewaschen werden, um Schleifrückstände zu entfernen
- Produkt auf die vorbereitete Oberfläche auftragen; dabei zuerst eine dünne Schicht tief in die Oberflächenstruktur einarbeiten
- Dann sofort die gewünschte fertige Schichtdicke aufbauen
- Für Kartuschensysteme:
 - Kartuschen auf 50°C vorwärmen und diese Temperatur bis zum Versprühen konstant halten.
 - Materialdruck auf ca. 2 bar einstellen, Luftdruck auf ca. 5 bar.
 - Optimaler Sprühabstand ca. 30 cm senkrecht zur Oberfläche.

Reichweite

Für eine Schichtstärke von 250 µm (8 mils) beträgt die Reichweite 2,7 m² (ft²) pro 1 kg (lb). Übersprühen, Reparaturen etc. bleiben dabei unberücksichtigt.

Überprüfung

- Visuelle Prüfung auf Poren und Fehlstellen unmittelbar nach der Auftragung.
- Visuelle Prüfung wiederholen, sobald die Beschichtung ausgehärtet ist, um sicherzugehen, dass keine Poren, Fehlstellen und mechanischen Beschädigungen vorhanden sind.
- Dicke der Beschichtung kontrollieren, besonders an den kritischen Punkten.
- Kontinuität der Beschichtung mit einem Porenmessgerät prüfen.

Reparaturen

Eventuelle Fehlstellen, Poren, zu dünne Stellen in der Beschichtung ausbessern; dazu leicht anschleifen, reinigen und mit zusätzlichem Produkt nachbeschichten

Reinigung

Werkzeug sofort nach Gebrauch mit einem geeigneten Reinigungsmittel reinigen, z.B. Loctite® 7063™ oder einem Lösungsmittel wie Aceton oder Isopropylalkohol oder Loctite® Universal-Reiniger. Im ausgehärteten Zustand kann das Material nur noch mechanisch entfernt werden

Farbe

Farbabweichungen zwischen den Chargen sind möglich, haben aber keine Auswirkung auf die Funktionseigenschaften der Produkte

LOCTITE® PC 7255™ } ist in verschiedenen Farben lieferbar

Loctite Material-Spezifikation^{LMS}

LMS vom 19. Februar 2009 (Harz) und LMS vom 13. Dezember 2008 (Härter). Prüfberichte über die angegebenen Eigenschaften sind für jede Charge erhältlich. LMS-Prüfberichte enthalten ausgewählte, im Rahmen der Qualitätskontrolle festgelegte Prüfwerte, die als relevant für Kunden-Spezifikationen erachtet werden. Darüber hinaus sind umfassende Kontrollmaßnahmen in Kraft, die eine gleichbleibend hohe Produktqualität gewährleisten. Spezifikationen unter Berücksichtigung von speziellen Kundenwünschen können über die Qualitätsabteilung von Henkel koordiniert werden.

Lagerung

Produkt im ungeöffneten Behälter in trockenen Räumen lagern. Aus dem Gebinde entnommenes Produkt kann beim Gebrauch verunreinigt worden sein. Deshalb keine Produktreste in den Originalbehälter zurückschütten. Hinweise zur Lagerung können sich auf dem Etikett des Produktbehälters befinden.

Optimale Lagerung: 8 °C bis 21 °C Durch Lagerung unter 8°C und über 28°C können die Produkteigenschaften nachteilig beeinflusst werden.

Henkel kann keine Haftung für Material übernehmen, das verunreinigt oder in einer Weise gelagert wurde, die von den oben aufgeführten Bedingungen abweicht. Wenn Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen technischen Service oder den Kundenberater vor Ort.

Umrechnungsfaktoren

(°C x 1.8) + 32 = °F
 kV/mm x 25.4 = V/mil
 mm / 25.4 = inches
 µm / 25.4 = mil
 N x 0.225 = lb
 N/mm x 5.71 = lb/in
 N/mm² x 145 = psi
 MPa x 145 = psi
 N·m x 8.851 = lb·in
 N·m x 0.738 = lb·ft
 N·mm x 0.142 = oz·in
 mPa·s = cP

Haftungsausschluss

Hinweis:

Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDS), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Auf Grund der unterschiedlichen Einsatzmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Einsatz- und Arbeitsbedingungen übernehmen wir keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.

Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS und Henkel France SA beachten Sie bitte zusätzlich folgendes:

Für den Fall, dass Henkel dennoch, aus welchem Rechtsgrund auch immer, in Anspruch genommen wird, ist die Haftung von Henkel in jedem Fall beschränkt auf den Wert der jeweils betroffenen Lieferung.

Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Colombiana, S.A.S. findet Folgendes Anwendung:

Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDB), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Wir übernehmen keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.

Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc. oder Henkel Canada Corporation, findet Folgendes Anwendung:

Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig. Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden, über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. **Dementsprechend lehnt die Firma Henkel im besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma Henkel entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. Die Firma Henkel lehnt im besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art ab, einschließlich entgangener Gewinne.**

Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. unter Patenten der Firma Henkel lizenziert sind, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu benutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere in- oder ausländische Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

Verwendung von Warenzeichen

Sofern nicht anderweitig ausgewiesen sind alle in diesem Dokument genannten Marken solche der Henkel Corporation in den USA und in anderen Ländern. Mit ® gekennzeichnet sind alle beim US- Patent- und Markenamt registrierte Marken.

Referenz 0.7