

PRODUKTDATABLAD

Sikadur® Blade Repair Kit-90

2-komponent epoksy-system for reparasjoner av strukturelle laminatkonstruksjoner

TYPISKE PRODUKTDATA (FOR YTTERLIGERE INFORMASJONER KFR. SIKKERHETSDATABLAD)

Egenskaper	Sikadur® Blade Repair Kit-90 (A)	Sikadur® Blade Repair Kit-90 (B)
Kjemisk base	Epoksy	Amin
Farge (CQP001-1)	Gjennomsiktig	Ravgul
	blandet	Fargeløs til ravgul
Herdemekanisme	Polyaddisjon	
Tetthet	1.16 g/cm ³ A	0.94 g/cm ³ A
	blandet	1.12 g/cm ³ A
Blandingsforhold	i vekt	100 : 30
Tørrestoffinnhold	100 %	
Viskositet	1250 mPa·s ^{A, B}	15 mPa·s ^{A, B}
	blandet	540 mPa·s ^{A, B}
Påføringstemperatur	5 – 35 °C	
Bearbeidelsestid (CQP536-3)	90 min ^A	
Egenvekt til herdete prøver	1.17 g/cm ³ A, C	
Shore D hardhet (CQP023-1 / ISO 48-4)	86 MPa ^{A, C}	
Bøynings E-modul (ISO 178)	3100 MPa ^{A, C}	
Bøyningsstyrke (ISO 178)	120 MPa ^{A, C}	
Strekk E-modul (ISO 527)	2800 MPa ^{A, C}	
Rivestyrke (ISO 527)	85 MPa ^{A, C}	
Forlengelse ved brudd (CQP545-2 / ISO 527)	5 % ^{A, C}	
Trykkstyrke (ISO 604)	110 MPa ^{A, C}	
Støt motstand (ISO 179)	50 kJ/m ² A, C	
Glassomvandlingstemperatur (ISO 11357)	95 °C ^C	
Holdbarhet	12 måneder ^D	

CQP = Corporate Quality Procedure

C) herdet i 2 timer ved 80 °C

A) 23 °C / 50 % r.f.

D) ved lagring mellom 5 og 35 °C

B) rotasjon, PP40, 0.5 mm, 150 min⁻¹

BESKRIVELSE

Sikadur® Blade Repair Kit-90 er et høyverdig T_g komposittsystem som legges med vått-i-vått prosess.

Brukes når det er behov for forlenget brukstid ved reparasjoner av vindturbinblader. Dersom det er nødvendig med hurtigere herding anbefales Sikadur® Blade Repair Kit-30.

PRODUKTFORDELER

- Gode impregnerings- og ikke-drenerende egenskaper
- Høy glassovergangstemperatur
- Hurtig herding
- Høy stivhet og styrke
- Lett emballasje (MixPax)
- Forhåndsoppmålte mengder
- Motstandsdyktig mot krystallisering ved lav temperatur

PÅFØRINGSOMRÅDER

Sikadur® Blade Repair Kit-90 brukes til reparasjon av skader i laminatkonstruksjoner på rotorblader. Produktet er optimalisert for oppbygging for hånd, men kan også benyttes til reparasjoner med vakuuminfusjon. Dette produktet er kun egnet for erfarne, profesjonelle brukere. Tester må utføres på aktuelle underlag og i relevante omgivelsesforhold for å sikre tilstrekkelig vedheft og materialkompatibilitet.

PRODUKTDATABLAD

Sikadur® Blade Repair Kit-90
Version 03.01 (04 - 2023), no_NO
013108020900001000

HERDEMEKANISME

Sikadur® Blade Repair Kit-90 herder som følge av en kjemisk reaksjon mellom de to komponentene. Høyere temperaturer øker herdehastigheten, mens lavere temperaturer forsinket herdingen.

KJEMIKALIEBESTANDIGHET

Ved kjemisk eller termisk påkjenning må prosjektrelatert testing utføres.

FREMANGSMÅTE FOR PÅFØRING

Forbehandling av overflate

Forbehandling av overflater er nødvendig for å sikre optimal vedheft og styrke. Overflater må være rene, tørre og fri for fett, olje, støv og andre forurensinger. Etter rengjøring kan det være nødvendig med en fysisk eller kjemisk forbehandling, avhengig av overflaten og materialet.

Blanding

Åpne forpakningen og fjern forseglingsstripen. Behold plastklipsen og bruk den til å flytte komponent A (harpiks) over i delen som inneholder komponent B (herderen). Gjenta 4 - 6 ganger. Trykk kraftig på forpakningen i 30 sekunder for å blande de to komponentene. Klipp forsiktig av hjørnet på forpakningen, og hell harpiksen i en kopp. Påfør Sikadur® Blade Repair Kit-90 innenfor brukstiden.

Fjerning

Uherdet Sikadur® Blade Repair Kit-90 kan fjernes fra verktøy og utstyr ved hjelp av Sika® Cleaner P. Herdet materiale kan kun fjernes mekanisk.

Ved hudkontakt skal huden vaskes umiddelbart med våtservietter som Sika® Handclean eller annen egnet industriell håndvask og rent vann.

Ikke bruk løsemidler på huden.

LAGRINGSFORHOLD

Sikadur® Blade Repair Kit-90 må oppbevares tørt i temperaturer mellom 5 °C og 35 °C. Høyeste temperatur under transport skal ikke overstige 60 °C. Må ikke utsettes for direkte sollys. Dersom krystallisering oppstår kan MixPax varmes ved opptil 60 °C i 1 – 2 timer.

YTTERLIGERE INFORMASJON

Denne informasjonen er kun ment som generell veiledning. Kontakt teknisk avdeling i Sika for prosjektspesifikke råd.

Følgende er tilgjengelig på forespørsel:

- Sikkerhetsdatablad

EMBALLASJEINFORMASJON

MixPax	300 g
--------	-------

BASIS FOR PRODUKTDATA

Alle tekniske data i dette produktdatabladet er basert på laboratorietester. Faktiske målte data kan avvike på grunn av omstendigheter utenfor vår kontroll.

ØKOLOGI, HELSE OG SIKKERHET

For informasjon og råd om sikker håndtering, lagring og avhending av kjemiske produkter, skal brukerne forholde seg til siste sikkerhetsdatablad om produktet inneholder fysiske, økologiske, toksikologiske og andre sikkerhetsrelaterte data.

PRODUKTANSVAR

Denne informasjonen, og i særdeleshet anbefalingene i forbindelse med anvendelse av Sika-produkter er gitt i god tro, basert på Sikas inneværende kunnskap og erfaring med produktene når de er riktig lagret, behandlet og anvendt under normale forhold i h.t. Sikas anbefalinger. Opplysningene gjelder kun for utførelsen(e) og produkt (er) uttrykkelig referert til her. Ved endringer i utførelsesparametrene, for eksempel endringer i underlag etc., eller i tilfelle av en annerledes utførelse, ta kontakt med Sikas Tekniske service før bruk av våre produkter. Informasjonen i dette dokumentet fritar ikke brukeren av produktene fra å teste dem for det tiltenkte formålet og hensikten. Enhver ordre aksepteres i henhold til Sikas gjeldende salgs- og leverings-betingelser. Brukere skal alltid forholde seg til sist oppdaterte versjon av produktdatablad og sikkerhetsdatablad for det aktuelle produktet. Kopier av sist oppdaterte versjon finnes på Sika Norge AS' nettsider: www.sika.no

PRODUKTDATABLAD

Sikadur® Blade Repair Kit-90
Version 03.01 (04 - 2023), no_NO
013108020900001000

Sika Norge AS

Sanitetsveien 1
2013 Skjetten
Postboks 71, 2026 Skjetten
Tlf.: +47 67 06 79 00
E-post: kundeservice@no.sika.com
www.sika.no

