



FOGNING

DENSOLASTIC KU Produktinformation

DENSOLASTIC KU är en stark, elastisk, ljuddämpande och fjädrande packning/tätning för beteckningars lock och liknande applikationer.

Det är en 2-komponent polyuretanmassa som ger en gjutvänlig och elastisk packning/tätning. Massan är lätt att blanda för hand och är smidig att arbeta med.

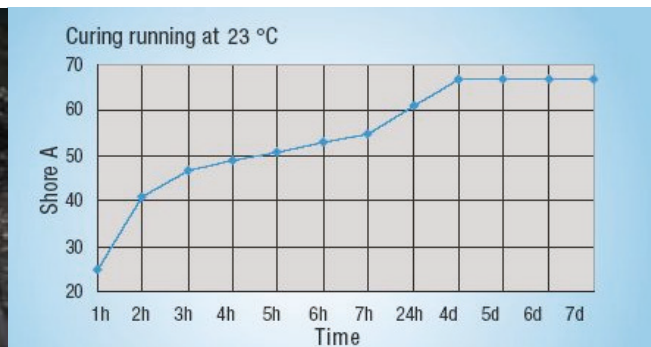
Fördelar

- Mycket elastisk
- Lättanvänd
- Reducerar oljud
- Klarar vägsalt och låga temperaturer

Materialegenskaper

DENSOLASTIC KU dämpar svängningar och reducerar ljud. Den klarar kemisk och mekanisk åverkan, är långvarigt elastisk, har lång livslängd vid temperaturer mellan minus 20°C till +70°C.

God beständighet mot vatten, vägsalt och oljor (SAE 10-40).



Tekniska data

<u>Egenskaper</u>	<u>enhet</u>	<u>värde</u>
Öppen tid vid rumstemp.	min	~ 4
Spec. vikt (härdad)	kg/l	~ 0,73
Hårdhet Shore A		~ 65 (DIN 55505)
Draghållfasthet	N/mm ²	~ 3,5 (DIN 53455)
Brottöjning	%	~ 200 (DIN 53544)
Elasticitet återfjädring	%	~ 40 (DIN 53512)
Färg	grå/svart	
Förpackning	i sats om 0,25kg (A+B)=0,35l. 1 krt innehåller 4 satser. Primer E lev. i 1 lit burk	

Lagring i obruten förpackning min 12 mån i rumstemperatur

Applicering

Förberedelse av underlaget

Sand, smuts, olja, bensin och annat som kan försämra vidhäftningen måste tas bort. Ytan måste vara REN!

Blandning av KU-massan

- Blanda komponent A:B till 100:24 (vikt) alt.
100:13 (volym)
- Börja med att röra komponent A ordentligt och därefter successivt blanda i komponent B under omröring. Rör A+B noga i min 60 sek. "Öppet tiden" för de blandade A+B komponenterna vid +23°C är c:a 4 min. Kortare vid högre temperatur. Massan/gummipackningen kan belastas maximalt efter 24 tim.

Gjutning av massan

- Efter det att massan har blivit blandad och TOK-Bandet har placerats som den invändiga formen kan massan hällas i falsen.
- Vänta 10-20 min tills massan delvis har härdat men inte genomhärdat. Strö balk varefter locket kan läggas på och trafiken kan släppas på.

Få bort skrammel/oljud från brunnslock

1. Rengöring
Efter att locket lyfts bort gör rent med en styv borste.
2. Torka
Bränn/torka runt ringen med en mjuk gasollåga. Ta bort rosten
Gör rent med en ny och smal stålborste runt hela falsen/ringen.
4. Primer
Stryk den invändiga kanten av ringen med Denso Primer E och låt torka 5-10 min.
5. Invändig form
Applicera ett TOK-Band ex. 50x10 på ringens insida så att det sticker upp 3-4 mm högre än falsen. Smält först bandets sida med gasollågan innan det trycks fast mot ringen.
6. Blanda
Rör först komponent A och sedan håll i komponent B under omrörning
7. Omrörning
Båda komponenterna A+B måste röras ordentligt under min 60 sek.
"Öppet tiden" är c:a 4 min vid +23°C. Kortare tid vid högre temperatur.
8. Häll i massan
Massan hälls nu i spalten runt hela ringen. Platta till burken så att den liknar en pip så är det lättare att hälla i massan.
9. Massans torktid
Beroende på omständigheter och temperatur, vänta 10-20 min tills den "satt sig/delvis härdat" – prova med ett finger och tryck på massan och försök bedöma dess hårdhet.
10. Strö talk
Strö talk på massan's yta så att den inte fäster i locket.
11. Locket läggs på
Lägg på locket. Kontrollera en sista gång att massan har härdat så pass mycket att locket inte kan pressa samman massan.
12. Klart
Under det att fordon nu kör på locket trycks gummipackningen (DENSOLASTIC KU) samman något men fjädrar åter tillbaks när hjulen rullat av locket.

