



TDS FFE-200 FITTING AND FAIRING EPOXY

UNIVERSAL SPARTEL & LIM

"De professionelle valg"



TDS FFE- 200 Fitting & Fairing Epoxy er en specialblandet epoxy-masse, som består af høj-kvalitets resiner og hærdere, konstrueret til at skabe et produkt, der udmærker sig ved **lav vægt, fleksibilitet**, som er **let at slibe** og er lige velegnet til at udjævne underlaget og til limning af det færdige dæk. Afhærdet FFE-200 vejer bare 720g pr. liter, og den celle-lignende struktur, giver den **fremragende lyd- og varmeisolerende egenskaber**. FFE-200 har en viskositet, der er designet til at være fast nok som spartel-masse, og samtidig flydende nok til at kunne trænge godt ind i de materialer, der skal limes. FFE-200 Fitting & Fairing Epoxy hærdet ved temperaturer helt ned til 7°C. Blandingsforholdet 1:1 gør den særdeles brugervenlig, idet der ikke skal tages hensyn til særlige mål- eller vægtenheder. Efter en grundig omrøring er blandingen klar til brug. Ved en temperatur på 25°C vil et lag FFE-200, Hvis det fordeles med en tandspartel (med 4,5mm tænder), have en åben-tid på 60-70 min. Materialet vil have sat sig efter 4-6 timer og være gennemhærdet efter rundt regnet 24 timer.

FFE-200 Fitting & Fairing Epoxy er overhovedet ikke ætsende, og kræver derfor ingen farligt gods-mærkning ved forsendelser. **Blanding:** Før der blandes bør både komponent A og - B omrøres i deres respektive beholder,

især hvis ikke hele beholderens indhold anvendes. Bland 1 del (volumen) resin med 1 del hærdet. For at sikre en ordentlig hærdning, **skal der blandes grundigt**. Viskositeten kan øges ved tilsætning af TDS Fairing Filler, og den kan reduceres ved tilsætning af TDS FR 101 Epoxy, efter at komponent A&B er blevet omhyggeligt blandet i volumen-forholdet 1:1. Det kan ikke anbefales at arbejde ved temperaturer under 7°C. Undgå frost.

Alle flader skal være rene, tørre og frie for fedt, voks og lign. Inden arbejdet påbegyndes.

Stål skal sandblæses eller silbes ned til blankt metal. ifølge SSPC-SP63 en 0,07-0,1mm grov overflade. Vask med metal prep / wash primer. Brug ikke klude, idet fibre herfra kan skabe en "kanal" gennem forseglingslaget. Påfør 2-3 lag anerkendt epoxy-primer, eksempelvis Epifanes epoxyprimer, Awl-Grip High Build eller lignende, så det fylder den slebet overflade op.

Aluminium skal sandblæses eller slibes med groft sandpapir til en 0.07-0,1mm grov overflade. Brug ikke klude, idet fibre herfra kan skabe en "kanal" gennem forseglingslaget. Efterfølgende behandles med en vinyl wash primer eller Alumaprep



efterfulgt af en mil/spec zinc or strontium chromate corrosion-inhibiting primer. Endelig påføres Epifanes epoxyprimer, Awl-Grip High Build eller lignende.

Glasfiber/ gelcoat skal mat-slibes med 36-40 paper, hvorefter der renses med acetone.

Træ slibes med groft sandpapir for at skabe en ru overflade. Brug ikke polyester- resiner eller træbeskyttelse, der indeholder olie.

Det gælder for alle spartlede overflader, at de skal dækkes med en 100% epoxy af god kvalitet. Når behandlingen er færdig, skal den afsluttende forsegling/ primer slibes med groft sandpapir, inden der påføres FFE-200. Uanset underlagets beskaffenhed, er det obligatorisk, at lave en prøvelimning på den forbehandlede overflade, mindst 24 før den endelige limning foretages.

TDS FFE-200 kan anvendes i op til 24 måneder under forudsætning af, at den opbevares ved fra 10- til 35° C i lukket beholder. Længere tids lagring, kan bevirke, at hærdere bliver mørkere. Efter en forlænget opbevaring, tilrådes det, at der laves en mindre prøveblanding, for at sikre sig at produktet stadig virker. Husk at komponenterne skal omrøres i deres respektive beholder, inden test-blandingen foretages. Frost kan bevirke, at resinene krystalliserer. Hvis dette er sket, anbefales det, at den varmes op til 55-65° C (evt. i vandbad) under omrøring. Resinens egenskaber forbliver uændrede.

Forbrug: Hovedregelen er at 1 L FFE-200 giver 1 mm lagtykkelse pr. m². Alt efter overfladens jævnhed bruges der mellem 0,9 L til 1,5 L pr. m², gennemsnitligt ca. 1,25 L. Dette opnås med at bruge en 3 mm tandspartel som holdes lidt på skrå.

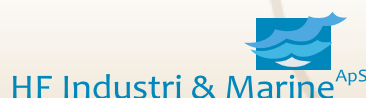
Det gælder for Teakdecking System's Fitting & Fairing Epoxy, som for alle andre epoxy-produkter, at den kan give irritationer af hud og øjne ved hyppig eller længere tids

kontakt. Undgå derfor kontakt med huden eller øjnene, ved at bruge handsker, beskyttelsesbriller, tøj der ikke lader sig gennemtrænge af epoxy samt beskyttelsescreme. Ved kontakt med huden, vask grundigt med vand og sæbe. Kommer produktet i øjnene: Skyl med vand i mindst 15 min. og søg læge. Se sikkerheds data blad for yderligere information og førstehjælp instruktioner

EGENSKABER	VÆRDI
Vægtfylde Base A	0.74
Vægtfylde hærdere B	0.70
Brændpunkt	93° C
Gel-tid / pot-life (225g blanding ved 25° C)	60 minutter
Åbentid -4,5mm ved 25° C	80-90 minutter
Hindedannelsestid - 4,5mm v. 25° C	4 timer
Hindedannelsestid - 4,5mm v. 4,4° C	10 timer
Varmedistortionstemperatur (deformerings-temp.)	58° C
Eksotermisk max-værdi - 100g masse	96° C
Hæftning på teak	Stærkere end underlaget
Hæftning på glasfiber	Stærkere end gelcoaten
kompressionsstyrke	12,900 psi
Compressive Modulus	310,000 psi
Træk-styrke	2,090 psi
Tensile Modulus	126,000 psi
forlængelse	4.5%
Bøjningsstyrke	5,400 psi
Flexural Modulus	420,000 psi
hårdhed- Shore D	55-60
Hæftning på aluminum	>300 psi
Hæftning på stål	>350 psi



ZETA MARINE GROUP. ApS.
 Gotlandsvej 6
 5700 Svendborg
 Denmark.
 Phone: +45 62 20 13 12
 Fax: +45 62 20 14 77
 info@zetamarinegroup.com
 www.zetamarinegroup.com



HF INDUSTRI & MARINE
 Gotlandsvej 6
 5700 Svendborg
 Denmark.
 Phone: +45 62 20 13 12
 Fax: +45 62 20 14 77
 info@hfmarine.dk
 www.hfmarine.dk