



**LATERAL REPAIRS**  
CIPP TECHNOLOGY SUPPLIES

Tekniskt datablad

## **Lateral Repairs Fast Cast (FC30)**

100:33

2K Epoxisystem för relining av rörledningar.

**Lateral Repairs Tilzes pl. 31**

Taurage

LT 72113

Litauen

[info@lateralrepairs.com](mailto:info@lateralrepairs.com)

+37069876581



## **LATERAL REPAIRS**

CIPP TECHNOLOGY SUPPLIES

### **Produktbeskrivning**

- 2K Epoxisystem
- Snabb härdning
- Minimal krympning
- Ambient härdning eller forcerad med värme
- Lätt tixotrop system som är särskilt utformat för att minska migrationen
- Neutral+Blå färg = Blå färg

### **Tillämpningsområden**

Reparation och renovering av spill- och dagvattenledningar. Avsett för självfallsledningar i mindre dimensioner.

### **Bearbetningsmetoder**

Filtfoder som impregneras på plats med hjälp av vakuum och kalibreringsvals, Härdas vid rumstemperatur eller med värme, ca. 30 minuter vid 50°C.

### **Härdning / Efterhärdning**

Efterhärdning krävs inte om reliningen utförs enligt rekommenderade temperaturer och tider.

### **Lagring och stabilitet**

Epoxihartset och dess aminbaserade härdare kan förvaras i två år i väl tillslutna originalbehållare förvarade på en sval, torr plats. Härdaren är fuktkänslig, därför är det bra att tillsluta behållaren omedelbart efter varje användning.

### **Försiktighetsåtgärder vid hantering**

Se säkerhetsdatabladet och följ bestämmelser om arbetsmiljö och hälsa, samt avfallshantering.



**LATERAL REPAIRS**  
CIPP TECHNOLOGY SUPPLIES

## Typiska produktegenskaper

### FC30 Comp A

Egenskaper	Villkor	Testmetod	Värde	M/U
Färg		--	Mjölkvit	
Viskositet	25 °C	ISO	2000 ÷ 3500	mPa·s
Densitet	25 °C	ASTM	1,13 ÷ 1,17	g/ml

### FC30 Comp B (Blå)

Egenskaper	Villkor	Testmetod	Värde	M/U
Viskositet	25 °C	ISO	400 ÷ 800	mPa·s
Densitet	25 °C	ASTM	1,07 ÷ 1,11	g/ml

## Typiska systemegenskaper

Egenskaper	Villkor	Testmetod	Värde	M/U
Blandningsförhållande i vikt		--	100 :33	g
Blandningsförhållande i volym		--	100 : 35	ml
Initial blandningsviskositet	20 °C	ISO	2300 ÷ 3500	mPa·s
	25 °C		1600 ÷ 2400	mPa·s
Exotermisk topp	25 °C - 50 mm - 200 ml	IO-10-53 (*)	215 ÷ 240	°C
Pot life	25 °C - 50 mm - 200 ml	IO-10-53	25 ÷ 30	min
Gel tid	25 °C - 100 ml	IO-10-52a	25 ÷ 30	min
Geltid (klibbig/klibbfri)	25 °C - 3 mm - klibbig	ASTM	1,5 ÷ 2,5	tim
	25 °C - 3 mm - klibbfri		2 ÷ 3	tim



**LATERAL REPAIRS**  
CIPP TECHNOLOGY SUPPLIES

## Typiska härdade systemegenskaper

Egenskaper	Villkor	Testmetod	Värde.	M/U
Härdningscykel testbit		--	7 days RT	
Färg		--	Färglös	
Densitet (fast)	25 °C	ASTM	1,08 ÷ 1,12	g/ml
Hårdhet	25 °C	ASTM	85 ÷ 90	Shore D/15
Föreslagna härdningscykler		(**)	7 dagar RT	
Glasövergång (Tg)	3 tim 60 °C	ASTM	70 ÷ 75	°C
	2 dagar RT		48 ÷ 55	°C
	7 dagar RT		58 ÷ 65	°C
Maximal Tg	3 tim 60 °C	ASTM	70 ÷ 75	°C
Vatten absorption (24 tim RT)		ASTM	0,15 ÷ 0,25	%
Vatten absorption (2 tim 100 °C)		ASTM	0,4 ÷ 0,5	%
Linjär termisk exp. (Tg -10 °C)		ASTM	66 ÷ 72	ppm/°C
Linjär termisk exp. (Tg +10 °C)		ASTM	120 ÷ 145	ppm/°C
Maximal rekommenderad drifttemperatur		(***)	58	°C

## Typiska mekaniska egenskaper i härdat tillstånd

Egenskaper	Villkor	Testmetod	Värde	M/U
Härdningscykel testbit		--	7 dagar RT	
Böjhållfasthet	25 °C	ASTM	80 ÷ 90	MN/m <sup>2</sup>
Töjning vid maximal spänning	25 °C	ASTM	3,5 ÷ 4,5	%
Brottöjning	25 °C	ASTM	3,0 ÷ 5,0	%
Böjelasticitetsmodul	25 °C	ASTM	2300 ÷ 2800	MN/m <sup>2</sup>



## LATERAL REPAIRS

CIPP TECHNOLOGY SUPPLIES

Draghållfasthet	25 °C	ASTM	55 ÷ 60	MN/m <sup>2</sup>
Nominell brottöjning	25 °C	ASTM	2,0 ÷ 3,0	%
Tryckhållfasthet	25 °C	ASTM	110 ÷ 120	MN/m <sup>2</sup>

Lämpliga internationella metoder anges när det är möjligt; nd = ej bestämd; na = inte tillämpligt; RT = TA = laboratorium rumstemperatur (23 ± 2 ° C); omvandlingsenheter: 1 mPas = 1 cPs 1MN/m<sup>2</sup> = 10 kg/cm<sup>2</sup> = 1 MPa

(\*) för större mängder brukstid är kortare och exoterma toppar ökar; (\*\*) parenteserna betyder alternativ; (\*\*\*) den maximala driftemperatur ges på grundval av tillgänglig laboratorieinformation, eftersom den är beroende av de härdningsförhållanden som används och av typen av kopplade material. För ytterligare möjlig information, se avsnittet Efterhärdning.

Våra råd som ges muntligen eller skriftligt är baserade på den tekniska kunskapen vi har nu, men är avsedda som information som ges utan förpliktelser, även med avseende på eventuella skydds rättigheter som innehas av tredje part. Det fritar inte ditt eget ansvar att kontrollera att produkterna är lämpliga för de ändamål och processer som är avsedda och i enlighet med produktens tekniska blad. Applikationsanvändning och bearbetning av produkten ligger utanför vår kontroll och kommer helt att falla inom ansvarsområdet för köpare och användare. Skulle det ändå finnas ett ansvar från vår sida kommer detta att begränsas till eventuella skador som motsvarar värdet av de varor som levereras av oss. Naturligtvis tar vi ansvar för den kvalitet som är obestridlig i våra produkter, enligt definitionen i våra allmänna villkor. Produktens överensstämmelse garanteras av egenskaper som definieras i försäljningsspecifikationen. Typiska egenskaper utgör inte en del av den överenskomna produktfastigheten eller försäljningsspecifikationen. Avvikelse från typiska egenskaper utgör inte produktens avvikelse. Typiska egenskaper tillhandahålls för allmänt informations syfte och som en riktlinje för val av produkt; de är föremål för variationer relaterade till d.v.s. härdningscykler, provberedning, batch -to -batch -variabilitet etc. om inte specifikt överenskommit med kunderna.