



LATERAL REPAIRS
CIPP TECHNOLOGY SUPPLIES

Tekniskt datablad

Lateral Repairs FAST CAST (FC15)

A + B Comp

100:30

2K Epoxisystem för relining av rörledningar.

Lateral Repairs Tilzes pl. 31

Taurage LT 72113 Litauen

info@lateralrepairs.com +37069876581



LATERAL REPAIRS
CIPP TECHNOLOGY SUPPLIES

Produktbeskrivning

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



Försäljningsspecifikationer

FC15 A Comp

Egenskaper	Villkor	Testmetod	Värde	M/U
Viskositet	25 °C	ISO	2000 ÷ 3500	mPa·s

FC15 B Comp

Egenskaper	Villkor	Testmetod	Värde	M/U
Viskositet	25 °C	ISO	750 ÷ 1050	mPa·s

Typiska produkttegenskaper

FC15 A Comp

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

FC15 B Comp

Egenskaper	Villkor	Testmetod	Värde	M/U
Färg		--	Violett	
Viskositet	25 °C	ISO	750 ÷ 1050	mPa·s
Densitet	25 °C	ASTM	1,05 ÷ 1,11	g/ml

Typiska systemegenskaper

Egenskaper	Villkor	Testmetod	Värde	M/U
Blandningsförhållande i vikt		--	100 : 30	g
Blandningsförhållande i volym		--	100 : 32	ml
Initial blandningsviskositet	25 °C	ISO	1400 ÷ 2100	mPa·s
Exotermisk topp	25 °C - 40 mm - 100 ml	IO-10-53 (*)	190 ÷ 210	°C
	35 °C - 40 mm - 100 ml		na	°C
Pot life	25 °C - 40 mm - 100 ml	IO-10-53 (*)	15	min
	35 °C - 40 mm - 100 ml		na	min
Gel tid	25 °C - 100 ml	IO-10-52a	na	min
Gel tid	25 °C - 3 mm	ASTM	na	tim



Geltid (klibbig/klibbfri)	25 °C - 3 mm - klibbig	ASTM	2,5 ÷ 3,5	tim
	25 °C - 3 mm - klibbfri		3 ÷ 4	tim
	20 °C - 3 mm - klibbig		2 ÷ 3	tim
	20 °C - 3 mm - klibbfri		2,5 ÷ 3,5	tim
	10 °C - 3 mm - klibbig		4,5 ÷ 5,5	tim
	10 °C - 3 mm - klibbfri		6,5 ÷ 7,5	tim
Föreslagna härdningscykler		(**)	7 dagar RT eller 3 tim 60 °C	

Typiska härdade systemegenskaper

Egenskaper	Villkor	Testmetod	Värde	M/U
Härdningscykel testbit		--	48 tim RT	
Färg		--	Violett	
Densitet (fast)	25 °C	ASTM	1,17 ÷ 1,21	g/ml
Hårdhet	25 °C	ASTM	81 ÷ 85	Shore D/15
Glasövergång (Tg)	48 tim RT	ASTM	45 ÷ 52	°C
	7 dagar vid 25 °C		52 ÷ 58	°C
Maximal Tg	3 tim 60 °C	ASTM	73 ÷ 80	°C
Vatten absorption (24 tim RT)		ASTM	0,15 ÷ 0,25	%
Vatten absorption (2 tim 100 °C)		ASTM	0,70 ÷ 0,85	%
Linjär termisk exp. (Tg -10 °C)		ASTM	60 ÷ 68	ppm/°C
Linjär termisk exp. (Tg +10 °C)		ASTM	135 ÷ 155	ppm/°C
Maximal rekommenderad driftstemperatur		(***)	55	°C

Mekaniska egenskaper i härdat tillstånd

Egenskaper	Villkor	Testmetod	Värde	M/U
Härdningscykel testbit		--	48 tim RT	
Böjhållfasthet	25 °C	ASTM	86 ÷ 97	MN/m ²
Töjning vid maximal spänning	25 °C	ASTM	3,5 ÷ 5,2	%
Brottöjning	25 °C	ASTM	5,0 ÷ 6,0	%
Böjelasticitetsmodul	25 °C	ASTM	2680 ÷ 3270	MN/m ²
Draghållfasthet	25 °C	ASTM	55 ÷ 60	MN/m ²
Nominell brottöjning	25 °C	ASTM	2,5 ÷ 3,5	%
Tryckhållfasthet	25 °C	ASTM	65 ÷ 73	MN/m ²



LATERAL REPAIRS
CIPP TECHNOLOGY SUPPLIES

Lämpliga internationella metoder anges när det är möjligt; nd = ej bestämd; na = inte tillämpligt; RT = TA = rumstemperatur i laboratoriet (23 ± 2 ° C); omvandlingsenheter: 1 mPas = 1 cPs 1MN/m² = 10 kg/cm² = 1 MPa

(*) för större mängder brukstid är kortare och exoterma toppar ökar; (**) parenteserna betyder alternativ; (***) den maximala drifttemperaturen 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.