

Wencon Hi-Temp

General Description	<p>Wencon Hi-Temp is a two-component liquid coating. After curing Wencon Hi-Temp will provide a smooth non porous coating, resistant to bi-metallic corrosion, medium chemical exposure, corrosion and erosion and impingement. Wencon Hi-Temp contains no solvents.</p> <p>Wencon Hi-Temp is ideal for protection of tanks, pumps and valves against chemical and mechanical aggression, corrosion and bi-metallic corrosion. Typical applications are coating of surfaces rebuild with Wencon Cream, including repair of lining on inert gas systems, fresh water generators, hot pipes and heating coils.</p>
Surface Preparation	<p>Before applying the surface must be clean. If possible shot blasted to Swedish Standard SA 21/2. Where impregnation of oil or salt is possible the part is either left for 10-20 hours or heated to 30-40°C (86-104°F) in order to sweat out oil or salt. Then shot blasting is repeated. In some applications shot blasting is not possible and a thorough grinding must take place to clean metal. N.B. Steel brushing is not advisable as it gives a smooth surface. After grinding Wencon Bio Cleaner is used for degreasing.</p>
Mixing Ratio	<p>Mixing ratio 1:2 by volume. Mix the contents of the two tubs until an even colour is reached. At low temperatures, the base part is very stiff. Apply heat for better mixing (up to 25°C).</p>
Pot Life	<p>20-40 minutes at 20 °C (68°F).</p>
Applying	<p>Wencon Hi-Temp is applied using either the spatula supplied with the kit or a brush, with half the length of the bristles cut away.</p>
Overcoating	<p>Wencon Hi-Temp is applied in two operations. It is therefore supplied in two different colours. The overcoating time depends on the temperature. The second coat must be applied whilst the first coat is still tacky. The time will vary from one to three hours. If full curing has occurred a light shot blasting is necessary prior to the second coat.</p>
Curing	<p>Curing will take place in 10 - 24 hours at 20 °C (68°F). If high chemical resistance is required, the item should cure for up to 7 days. Elevated temperatures will shorten the curing time.</p>
Machinability	<p>After curing, Wencon Hi-Temp forms a hard, durable material that is machinable with standard tools.</p>
Chemical Resistance	<p>After curing, Wencon Hi-Temp will be resistant to oil, water, salt water, most diluted acids and a number of solvents. It is advised to test the product for suitability.</p>
Temperature Resistance	<p>Corrosion and heavy load: 160°C (320°F) Light or no load: 220°C (430°F) As filling compound: up to 300°C (570°F)</p>
Specific Volume	<p>680 ccm/kg. (43,5 cu inch/kg)</p>
Hardness	<p>Shore D 82.</p>
Coverage	<p>Approx. 0,86 kg per m² at 600 micron layer.</p>
Handling Precautions	<p>Read the instructions on the packaging and the Material Safety Data Sheet.</p>

Wencon Hi-Temp

Generel beskrivelse	Wencon Hi-Temp er et to-komponent koldthærdende produkt. Efter endt hærning vil Wencon Hi-Temp fremstå som en poretæt overfladebelægning, som er resistent over for galvanisk tæring, lettere kemikaliepåvirkning, korrosion og til en vis grad slidtage.	
	Typiske anvendelser er coating af overflader i tanke, pumpehuse, ventilhuse, kølerdæksler på rørkølere og andre steder, hvor en effektiv beskyttelse mod korrosion ønskes, og hvor temperaturen umuliggør brug af mere almindelige coatings, samt som fyldstof, f. eks. til indstøbning rundt omkring bøsninger, opstøbning af pas- og pakflader etc.	
Overfladebehandling	Inden påføring af Wencon Hi-Temp må overfladen være ren og tør. I tilfælde, hvor det er muligt, sandblæses til svensk standard SA 2,5, og med en overfladeruhed på min. Rt 75µ. I tilfælde af at godset er gennemvædet med olie eller saltrester, efterfølges sandblæsningen af en opvarmning til 40 -50°C. , hvorefter sandblæsning gentages. I tilfælde, hvor sandblæsning er u hensigtsmæssig, slibes metallisk rent med vinkelsliber eller lignende grovkornet slibemedie. NB Stålbørstning er ikke tilrådelig, idet denne gør overfladen glat og ikke ru. Efter endt slibning renses grundigt med Wencon Bio Cleaner.	
Blanding	Blandingsforhold 1:2 efter volumen. Base og hærder (part A og part B) blandes indtil ensartet farve opnås. Base delen er ved lave temperaturer meget stiv i konsistens og kan med fordel lunes op til ca. 25°C før blanding.	
Pot life	Ved stuetemperatur 20-40 min.	
Påføring	Wencon Hi-Temp påføres med pensel eller spatel. Bruges pensel tilrådes det at afkorte hårlængden. Wencon Hi-Temp kan sprøjtes med 2-komponent varm airless. Spørg efter anvisning. Wencon Hi-Temp påføres af to gange. Tiden mellem de to påføringer afhænger af emnets temperatur. Andet lag påføres, medens første lag stadig er klæbrigt, ca. 1 - 3 timer. Ved påførelse på en helt udhærdet overflade, må en let sandblæsning tilrådes først.	
Hærdetid	Fuld udhærdning vil ved stuetemperatur ske på 10 -15 timer.	
Hærdning generelt	De opgivne hærdetider gælder ved en lagtykkelse på 600 µ. Ved tyndere lag forlænges tiderne, ved tykkere lag forkortes tiderne.	
Efterbearbejdning	Efter endt hærdning kan Wencon Hi-Temp bearbejdes som metal.	
Kemisk resistens	Efter endt hærdning vil Wencon Hi-Temp være modstandsdygtig over for alle olieprodukter, vand saltvand og de fleste fortyndede syrer og baser og en lang række opløsningsmidler. (pH 1 - pH 14).	
Temperaturresistens	Hård mekanisk belastning	160°C.
	Let eller ingen belastning	220°C.
	Som fyldstof	300°C.
Specifik Volume	680 ccm/kg.	
Rækkeevne	Op til 2 kvadratmeter pr. kg pr. lag	
Hårdhed	Shore D 82	
Sikkerhed	Læs Material Safety Data Sheet for produktet.	