

WEICON B

tekutý | plnená oceľou | dlhá doba spracovania

Systém epoxidovej živice WEICON B je zvlášť vhodný na podrobné

reprodukcie v konštrukcii modelov a foriem, na výrobu nástrojov,

šablón, meradiel a upínacích prípravkov, na vyplnenie dutín a

mikroporézností na odlievateľných a oceľových dieloch, ako aj na

bežné opravárenské práce, pri ktorých prospešná je zalievacia

hmota plnená oceľou. Pri prestavbe silne poškodených oceľových komponentov pomocou

WEICON B nedochádza k tepelnému skresleniu komponentov, a

teda ani k narušeniu kovovej konštrukcie, napríklad pri hromadnom

zváraní. Môže byť

použitý v strojárstve, pri výrobe nástrojov, pri výrobe modelov a

foriem, ako aj v mnohých ďalších oblastiach.

Charakteristika		
Základ	epoxid	
Plnivo	oceľ	
Konzistencia	tekutý	
Farba	tmavošedá	
Minimálna doba skladovania	pri izbovej teplote	36 mes.
Spracovanie		
Teplota pre spracovanie	+15 °C až +40 °C	
Teplota komponentov	>3°C nad rosným bodom	
Relatívna vlhkosť vzduchu	< 85 %	
Pomer miešania podľa hmotnosti	100:10	
Pomer miešania podľa objemu	100:29	
Viskozita zmesi	pri +25 °C	200.000 mPa·s
Hustota zmesi	2,5 g/cm³	
Spotreba	hrúbka vrstvy 1,0 mm	2,5 kg/m²
Maximálna hrúbka vrstvy	30 mm	
Vytvrdzovanie		
Doba spracovateľnosti	pri 20 °C, 500 g dávka	~60 minút
Čas pre následnú vrstvu	(35 % pevnosť)	9 hod.
Mechanicky zaťažiteľné po	(80 % pevnosť)	13 hod.
Konečná tvrdosť	(100 % pevnosť)	24 hod.
Zmrštenie	0,10 %	

Mechanické vlastnosti		
- určené po vytvrdnutí pri		24 h izb.tepl. + 4 h 60 °C
Pevnosť v ťahu	DIN EN ISO 527-2	43 MPa
Predĺženie po pretrhnutí (ťah)	DIN EN ISO 527-2	1,2 %
E-Modul (ťah)	DIN EN ISO 527-2	4100-4600 MPa
Odolnosť proti tlaku	DIN EN ISO 604	106 MPa
Pevnosť v ohybe	DIN EN ISO 178	72 MPa
Tvrdosť (Shore D)	DIN ISO 7619	84 ± 3
Sila adhézie	DIN EN ISO 4624	17 MPa
Taberov test	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 ot.)	1,2 g / 0,5 cm³
Pevnosť v šmyku pri hrúbke materiálu 1,5 mm DIN EN 1465		
oceľ 1.0338 opieskovaná		20 MPa
oceľ nerezová V2A opieskovaná		22 MPa
hliník opieskovaný		12 MPa
oceľ žiarovo pozinkovaná		7 MPa
Tepelné vlastnosti		
Teplotná odolnosť		-35 °C až +120 °C
Tg po vytvrdnutí pri IT	(DSC)	~ +57 °C
Tepelná rozmerová stálosť	DIN EN ISO 75-2	+67 °C
Tepelná vodivosť	DIN EN ISO 22007-4	0,55 W/m·K
Tepelná kapacita	DIN EN ISO 22007-4	0,65 J/(g·K)
Elektrické vlastnosti		
Odpor	DIN EN 62631-3-1	2,21·10 ¹⁴ Ω·m
Magnetický	áno	
Schválenia / usmernenia		
ISSA-kód	75.509.03/04	
IMPA-kód	812905/06	

Návod na použitie

Pri práci s produktmi WEICON je potrebné dodržiavať fyzikálne, bezpečnostné, toxikologické a ekologické údaje a predpisy v našich kartách bezpečnostných údajov EÚ (www.weicon.de).

Predúprava úprava povrchu

Úspešné spracovanie WEICON B závisí od starostlivej prípravy povrchov. Pretože to je najdôležitejší faktor pre celkový úspech. Prach, špina, olej, masť, hrdza a vlhkosť či mokro majú negatívny vplyv na príľnavosť. Pred spracovaním WEICON B je preto potrebné dodržať nasledujúce body: Lepené, alebo opravené povrchy musia byť zbavené akéhokoľvek oleja, masť, špiny, hrdze, oxidov, farby a iných cudzích látok, alebo zvyškov. Na čistenie a odmasťovanie odporúčame WEICON Čistič S v spreji. Hladké a obzvlášť silno znečistené povrchy je možné vopred pripraviť aj mechanickým opracovaním povrchu, napr. brúsením, alebo najlepšie otryskaním. Pri opracovaní tryskaním by mal byť povrch upravený na stupeň čistoty SA 2 ½ - "Near White Blast Cleaning" (podľa ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS). Aby sa dosiahol optimálny stupeň drsnosti povrchu 75 - 100 µm, mali by sa použiť uhlové jednorazové tryskacie prostriedky (oxid hlinitý, korund). Kvalitu povrchu negatívne ovplyvňuje použitie opakovane použitých tryskacích médií (troska, sklo, kremeň), ale aj tryskanie ľadom. Vzduch použitý na tryskanie musí byť suchý a bez oleja. Kovové časti, ktoré sa dostali do kontaktu s morskou vodou, alebo inými soľnými roztokmi, treba najskôr dôkladne opláchnuť deionizovanou vodou a podľa možnosti nechať cez noc odležať, aby sa z kovu vylúčili všetky soli. Pred každou aplikáciou WEICON B by sa mal vykonať test na rozpustnosť soli metódou Bresle (DIN EN ISO 8502-6). Maximálne množstvo rozpustných solí ponechaných na substráte by nemalo byť väčšie ako 40 mg/m². Na odstránenie všetkých rozpustných solí a vlhkosti môže byť potrebné zahriatie a opakované otryskanie povrchu. Po každej mechanickej predúprave je potrebné povrch opäť očistiť s WEICON Čističom S v spreji a chrániť pred ďalšou kontamináciou až do naniesenia náteru. Miesta, kde nie je žiaduca príľnavosť k podkladu, musia

byť ošetrované prostriedkom na uvoľnenie plesní bez obsahu silikónu. Odporúčame použiť WEICON Separáčny prostriedok (tekutý) F 1000 na hladké povrchy, alebo WEICON Separáčny prostriedok (vosk) P 500 na porézne povrchy. Po predbežnej úprave povrchu by sa malo čo najskôr začať s aplikáciou WEICON B (do jednej hodiny), aby sa predišlo oxidácii, bleskovej hrdzi, alebo opätovnému znečisteniu.

Miešanie

Najskôr premiešajte samotnú živicu. Potom miešajte živicu a tužidlo pri teplote +20° C (68° F) najmenej štyri minúty bez vytvárania bublín. Na to možno použiť priloženú spracovateľskú špachtľu, alebo mechanické miešadlo, ako je nerezová miešacia tyč. Pri mechanických miešadkách by sa mala používať nízka rýchlosť, maximálne 500 ot./min. Zložky by sa mali miešať, kým sa nedosiahne homogénna zmes. Miešací pomer oboch zložiek je potrebné presne dodržať, inak sa budú fyzikálne hodnoty značne líšiť (max. odchýlka +/- 2 %). Zmiešajte len toľko, koľko je možné spracovať počas doby spracovateľnosti 60 minút. Uvedená doba spracovateľnosti sa vzťahuje na množstvo materiálu 500 g a teplotu materiálu +20°C (68° F). Pri zmiešaní väčších množstiev alebo pri vyšších teplotách spracovania dochádza k rýchlejšiemu vytvrdzovaniu v dôsledku reakčného tepla typického pre epoxidové živice.



Nanášanie

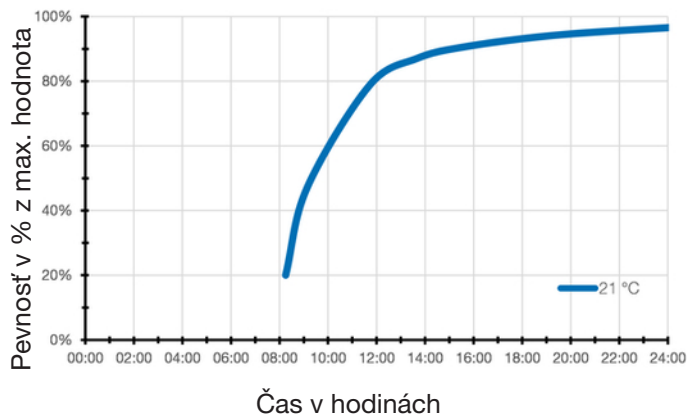
Pre spracovanie odporúčame okolitú teplotu od 20°C (68°F) pri nižšej ako 85% relatívnej vlhkosti. Pomocou kontúrovej stierky Flexy alebo štetcom, intenzívne, do kríža, zapracujte WEICON B do povrchu, tak aby sa vytvorila tenká podkladová vrstva, a dosiahla sa maximálna priľnavosť. Pomocou tejto techniky epoxidová živica dobre preniká do všetkých trhlín a hĺbok nerovností. Ďalšiu aplikáciu je možné potom vykonať priamo štetcom, alebo penovým valčekom, až do požadovanej hrúbky vrstvy. Dôležité je zabezpečiť rovnomernú aplikáciu bez vzduchových bublín.

Vytvrdzovanie

Konečná tvrdosť sa dosiahne najneskôr po 24 hodinách pri teplote +20°C (68°F). Pri nižších teplotách je možné vytvrdzovanie dosiahnuť rovnomerným pôsobením tepla až do maximálne +40°C (104°F) napr. s ohrievacím vrecom, teplovzdušným alebo ohrievacím ventilátorom. Vyššie teploty skracujú dobu vytvrdzovania. Ako základné pravidlo platí: každé zvýšenie teploty o +10°C (50°F) oproti izbovej teplote

(+20°C/68°F) skráti dobu spracovania a vytvrdnutia o polovicu. Teploty pod +16°C (61°F) predlžujú dobu spracovania a vytvrdnutia, a pri teplote približne pod +5°C (41°F) neprebíha takmer žiadna reakcia.

Zvýšenie sily



Skladovanie

Systémy epoxidových živíc skladujte v suchu pri izbovej teplote. Neotvorené nádoby je možné skladovať pri teplotách od +18°C do +28°C. Otvorené nádoby sa musia spotrebovať do 6 mesiacov.

Doporučené príslušenstvo

- uhlová brúska
- otryskávací systém
- tepelné vrečko
- ohrievač, alebo teplovzdušný ventilátor
- hladidlo, stierka
- PE fólia 0,2 mm
- textilná páska
- maliarsky štetec
- penový valec
- utierky nepúšťajúce vlákna

Tu je stránka s
podrobnosťami o
produkte:

