

# WEICON B

płynny | wypełnienie: stal | długi czas przetwarzania

WEICON B jest szczególnie polecany do odtwarzania modeli i form przy produkcji narzędzi, szablonów i mierników. Nadaje się do wypełniania ubytków i usuwania mikroporowatości na odlewach jak i ogólnych prac remontowych wymagających zastosowania kompozytów odlewanych. Wszędzie tam, gdzie korzystne jest zastosowanie masy odlewniczej wypełnionej stalą. Dzięki WEICON B podczas regeneracji komponentów nie występuje odkształcenie cieplne, a tym samym nie dochodzi do naruszenia konstrukcji metalowej, jak to ma miejsce w przypadku spawania. Produkt może być stosowany w konstrukcji maszyn i narzędzi, wytwarzaniu form i wielu innych aplikacjach.

## Cechy charakterystyczne

|                                |                                      |
|--------------------------------|--------------------------------------|
| Baza                           | Epoksyd                              |
| Wypełniacz                     | stal                                 |
| Konsystencja                   | płynny                               |
| Barwa                          | ciemno szary                         |
| Minimalny okres przechowywania | w temperaturze pokojowej 36 miesięcy |

## Przetwarzanie

|                                |                                              |
|--------------------------------|----------------------------------------------|
| Temperatura aplikacji          | +15 °C do +40 °C                             |
| Temperatura komponentów        | > 3 °C powyżej punktu rosy                   |
| Wilgotność względna powietrza  | < 85 %                                       |
| Stosunek masy mieszanki, waga  | 100:10                                       |
| Stosunek masy mieszanki, ilość | 100:29                                       |
| Lepkość mieszanki              | w +25 °C 200.000 mPa·s                       |
| Gęstość mieszanki              | 2,5 g/cm <sup>3</sup>                        |
| Zużycie                        | grubość warstwy 1,0 mm 2,5 kg/m <sup>2</sup> |
| Maksymalna grubość warstwy     | 30 mm                                        |

## Utwardzanie

|                             |                                  |         |
|-----------------------------|----------------------------------|---------|
| Czas otwarty                | czas otwarty w 20°C, porcja 500g | ~60 min |
| Czas nakładania warstw      | (Wytrzymałość 35%)               | 9 godz  |
| Wytrzymałość mechaniczna po | (Wytrzymałość 80%)               | 13 godz |
| Wytrzymałość końcowa        | (Wytrzymałość 100%)              | 24 godz |
| Kurczliwość                 |                                  | 0,10 %  |

## Własności mechaniczne

|                                                                                                   |                                           |                        |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|------------------------|
| - Warunki utwardzania                                                                             |                                           | 24 h RT + 4 h<br>60 °C |
| Wytrzymałość na rozciąganie                                                                       | DIN EN ISO 527-2                          | 43 MPa                 |
| Wydłużenie zrywające                                                                              | DIN EN ISO 527-2                          | 1,2 %                  |
| Moduł sprężystości                                                                                | DIN EN ISO 527-2                          | 4100-4600 MPa          |
| Wytrzymałość na ściskanie                                                                         | DIN EN ISO 604                            | 106 MPa                |
| Wytrzymałość na zginanie                                                                          | DIN EN ISO 178                            | 72 MPa                 |
| Twardość (Shore D)                                                                                | DIN ISO 7619                              | 84 ± 3                 |
| Przyczepność                                                                                      | DIN EN ISO 4624                           | 17 MPa                 |
| Badanie TABER                                                                                     | DIN ISO 9352 (H18, 1 kg,<br>1000 obrotów) | 1,2 g / 0,5 cm³        |
| Wytrzymałość na ścinanie przy rozciąganiu w zależności od grubości materiału 1,5mm<br>DIN EN 1465 |                                           |                        |
| Stal 1.0338 piaskowana                                                                            |                                           | 20 MPa                 |
| Stal nierdzewna V2A piaskowana                                                                    |                                           | 22 MPa                 |
| Aluminium piaskowane                                                                              |                                           | 12 MPa                 |
| Stal ocynkowana ogniowo                                                                           |                                           | 7 MPa                  |

## Parametry cieplne

|                                         |                                 |
|-----------------------------------------|---------------------------------|
| Odporność na temperaturę                | -35 °C do +120 °C               |
| Tg po utwardzeniu w temp. pokojowej     | (DSC) ~ +57 °C                  |
| Wytrzymałość na odkształcenia termiczne | DIN EN ISO 75-2 +67 °C          |
| Przewodność termiczna                   | DIN EN ISO 22007-4 0,55 W/m·K   |
| Pojemność cieplna                       | DIN EN ISO 22007-4 0,65 J/(g·K) |

## właściwości elektryczne

|                      |                |                          |
|----------------------|----------------|--------------------------|
| Oporność elektryczna | DIN EN 62631-3 | 2,21·10 <sup>14</sup> Ωm |
| Magnetyczny          |                | tak                      |

## Zatwierdzenia / Wytyczne

|           |              |
|-----------|--------------|
| ISSA-Code | 75.509.03/04 |
| IMPA-Code | 812905/ 06   |

## Instrukcja użytkowania

Podczas użytkowania produktów WEICON należy przestrzegać danych i przepisów fizycznych, bezpieczeństwa, toksykologicznych i ekologicznych zawartych w naszych kartach charakterystyki ([www.weicon.pl](http://www.weicon.pl)).

## Wstępna obróbka powierzchni

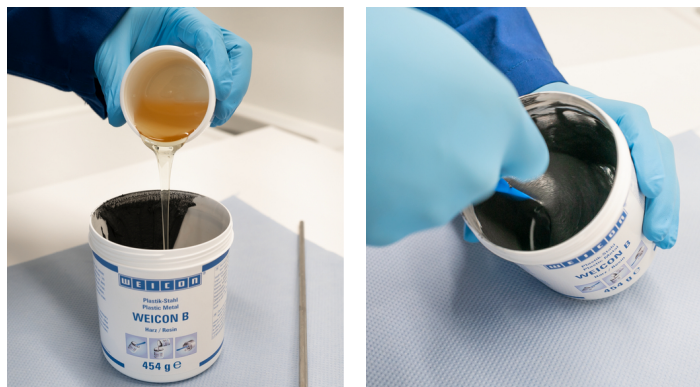
Tylko dokładne przygotowanie powierzchni zależy od pomyślnego zastosowania produkty WEICON B. Ponieważ jest to najważniejszy czynnik ogólnego sukcesu. Kurz, brud, olej, tłuszcz, rdza lub wilgoć mają negatywny wpływ na adhezję. Przed przystąpieniem do obróbki WEICON B należy przestrzegać następujących punktów: Klejone lub naprawiane powierzchnie muszą być wolne od oleju, smaru, brudu, rdzy, tlenków, farb i innych ciał obcych lub pozostałości. Do czyszczenia i odtłuszczania zalecamy środek WEICON Spray Cleaner S.

Gładkie i szczególnie mocno zabrudzone powierzchnie muszą być dodatkowo obrobione mechaniczną obróbką, np. poprzez szlifowanie lub piaskowanie korundem. Podczas obróbki ścierniwem, powierzchnia powinna być doprowadzona do poziomu czystości SA 2 ½ - "Near White Blast Cleaning" (zgodnie z ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS). Do uzyskania optymalnej chropowatości powierzchni 75 - 100 µm należy stosować korund. W przypadku stosowania środków do piaskowania wielokrotnego użytku (np. żużel, szkło, kwarc), jak również lodu, ma to negatywny wpływ na jakość powierzchni. Powietrze do obróbki strumieniowej musi być suche i wolne od oleju. Części metalowe, które miały kontakt z wodą morską lub innymi roztworami soli, należy najpierw intensywnie przepłukać wodą dejonizowaną i, jeżeli jest to możliwe, odłożyć na noc, celem rozpuszczenia wszelkich soli z metalu. Przed każdym zastosowaniem preparatu WEICON B należy przeprowadzić badanie powierzchni na obecność soli rozpuszczalnych zgodnie z metodą Bresle'a (DIN EN ISO 8502-6). Maksymalna ilość soli rozpuszczalnych pozostałych na podłożu nie powinna przekraczać 40 mg /m<sup>2</sup>. W celu usunięcia wszystkich rozpuszczalnych soli i wilgoci może być konieczne podgrzewanie i wielokrotne piaskowanie powierzchni. Po każdej mechanicznej obróbce wstępnej powierzchnię należy ponownie oczyścić za pomocą WEICON Spray Cleaner S i zabezpieczyć przed dalszym zanieczyszczeniem aż do momentu nałożenia powłoki. Obszary, w których nie jest pożądana przyczepność do podłoża, należy pokryć bezsilikonowymi środkami antyadhezyjnymi do form. Do powierzchni gładkich polecamy środek antyadhezyjny WEICON Mould Release Agent Liquid F 1000 lub do powierzchni porowatych WEICON Mould Release Agent Wax P 500. Po przygotowaniu powierzchni należy jak najszybciej (w ciągu godziny) nałożyć WEICON B celu uniknięcia utleniania, rdzy nalotowej lub ponownego zabrudzenia.

## Mieszanie

Najpierw należy dobrze wymieszać żywicę. Następnie wymieszać żywicę i utwardzacz w temperaturze 20°C (68°F) przez co najmniej cztery minuty, dobrze mieszając, bez pęcherzyków powietrza. Do tego celu można użyć dostarczonej szpachelki do obróbki lub mieszadła

mechanicznego. W przypadku mieszadeł mechanicznych należy przestrzegać niskiej prędkości obrotowej wynoszącej maks. 500 obr/min. Składniki należy mieszać do momentu uzyskania jednorodnej mieszaniny. Należy ściśle przestrzegać proporcji mieszania obu składników, ponieważ w przeciwnym razie wystąpią silne odchylenia wartości fizycznych (maks. odchylenie +/- 2 %). Tylko tyle wymieszane produktu, ile może być przetworzone w czasie 90min w temp.+20°C. Podane czasy otwarte odnoszą się do mieszaniny w ilości 500g 500g w temperaturze 20°C (68°F). Mieszanie większych ilości lub wyższych temperatur przetwarzania prowadzi do szybszego utwardzania, ze względu na typowe ciepło reakcji żywic epoksydowych.



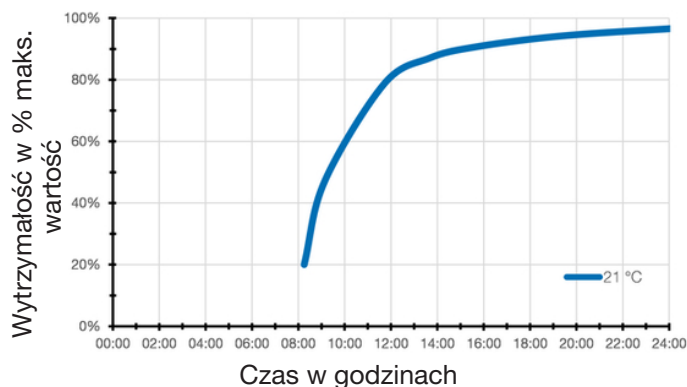
## Aplikacja

Do obróbki zalecamy temperaturę otoczenia 20°C (68 °F) przy wilgotności względnej poniżej 85%. Najwyższą wytrzymałość klejenia uzyskuje się, gdy obrabiane elementy przed aplikacją są podgrzewane do temperatury >35°C (>95°F). Za pomocą szpachelki konturowej Flexy intensywnie wcierać WEICON B w powierzchnię, aby uzyskać maksymalną przyczepność do podłoża. Dzięki tej technice żywica epoksydowa dobrze przenika do wszystkich pęknięć i chropowatości. Następnie dalsza aplikacja może być wykonywana bezpośrednio do żądanej grubości warstwy. Ważne jest, aby zapewnić równomierną aplikację bez pęcherzyków powietrza.

## Utwardzanie

Twardość końcowa osiągana jest najpóźniej po 24 godzinach w temperaturze 20°C (68°F). W przypadku niższych temperatur utwardzanie można przyspieszyć poprzez równomierne rozprzowanie ciepła do maks. 40°C (104°F), np. za pomocą gorącego powietrza lub nagrzewnicy wentylatorowej. Wyższe temperatury skracają czas utwardzania. Zgodnie z zasadą: dla każdego wzrostu temperatury +10°C (50°F) powyżej temperatury pokojowej (20°C/68°F) czas utwardzania skraca się o połowę. W niskich temperaturach poniżej 16°C (61°F) czas utwardzania jest znacznie dłuższy, od temperatury 5°C (41°F) nie dochodzi do żadnej reakcji.

## Anstieg der Festigkeit



## Przechowywanie

System żywic epoksydowych należy przechowywać w suchym miejscu w temperaturze pokojowej. Nieotwarte pojemniki mogą być przechowywane w temperaturze od +18°C do +28°C. Otwarte pojemniki muszą być zużyte w ciągu 6 miesięcy.

## Zalecane przybory

Szlifierka kątowa

Śrutownica

Worek termiczny

Nagrzewnica

Kielnia wygładzająca, szpachla

Folia PE 0,2 mm

Taśma tekstylna

Pędzel

Walek z pianki

Ściereczki z mikrofibry

Tutaj znajdziesz  
szczegółowe informacje o  
produkcie:



### Uwaga

Wszystkie informacje i zalecenia zawarte w niniejszej Karcie Technicznej nie stanowią gwarantowanych właściwości. Opierają się one na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są jednak wiążące, ponieważ nie możemy odpowiadać za przestrzeganie warunków obróbki, gdyż nie znamy specyficznych warunków zastosowania przez użytkownika. Gwarancją może być jedynie niezmiennie wysoka jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu stwierdzenia, czy podany produkt posiada wymagane przez Państwa właściwości. Roszczenia z tego tytułu są wykluczone. Za nieprawidłowe lub niezgodne z przeznaczeniem zastosowanie produktu odpowiedzialność ponosi wyłącznie osoba dokonująca obróbki.