

WEICON F

pasta | plnený hliníkom | nekorozívny

WEICON F je vhodný najmä pre aplikácie na diely vyrobené z hliníka, jeho zliatin, horčíka a iných ľahkých kovov. WEICON F je možné použiť na lacné opravy všetkých druhov, na vyplňovanie dutín v odliatkoch z ľahkých kovov a na rekonštrukciu dielov. Systém epoxidovej živice možno použiť pri výrobe nástrojov, modelov a foriem a v mnohých ďalších oblastiach priemyslu.

Charakteristika

Základ	epoxid
Plnivo	hliník
Konzistencia	pasta
Farba	hliniková metalíza
Minimálna doba skladovania	pri izbovej teplote 24 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	100:20
Pomer miešania podľa objemu	100:20
Viskozita zmesi	pri +25 °C 880.000 mPa·s
Hustota zmesi	1,9 g/cm ³
Spotreba	hrúbka vrstvy 1,0 mm 1,9 kg/m ²
Maximálna hrúbka vrstvy	30 mm

Vytvrzovanie

Doba spracovateľnosti	pri 20 °C, 500 g dávka 60 minút
Čas pre následnú vrstvu (35 % pevnosť)	5 hod.
Mechanicky zaťažiteľná po (80 % pevnosť)	12 hod.
Konečná tvrdosť (100 % pevnosť)	36 hod.
Zmrštenie	0,12 %

Mechanické vlastnosti

- určené po vytvrdnutí pri	24 h izb.tepl. + 4 h 60 °C
Pevnosť v ťahu	DIN EN ISO 527-2 31 MPa
Predĺženie po pretrhnutí (ťah)	DIN EN ISO 527-2 0,7 %
E-Modul (ťah)	DIN EN ISO 527-2 4400 - 5000 MPa
Odolnosť proti tlaku	DIN EN ISO 604 66 MPa
Pevnosť v ohybe	DIN EN ISO 178 53 MPa
Tvrdosť (Shore D)	DIN ISO 7619 85±3
Sila adhézie	DIN EN ISO 4624 14 MPa
Taberov test	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 ot.) 1,4 g / 0,8 cm ³
Pevnosť v šmyku pri hrúbke materiálu 1,5 mm DIN EN 1465	
ocel 1.0338 opieskovaná	15 MPa
ocel nerezová V2A opieskovaná	15 MPa
hliník opieskovaný	8 MPa
ocel žiarovo pozinkovaná	7 MPa

Tepelné vlastnosti

Teplotná odolnosť	-35 °C až +120 °C
Tg po vytvrdnutí pri IT (DSC)	~ +52 °C
Tg po temperovaní (60 °C) (DSC)	+59 °C
Tepelná rozmerová stálosť	DIN EN ISO 75-2 +51 °C
Tepelná vodivosť	DIN EN ISO 22007-4 0,8 W/m·K
Tepelná kapacita	DIN EN ISO 22007-4 1,02 J/(g·K)

Elektrické vlastnosti

Odpor	DIN EN 62631-3-1 1,41 · 10 ¹² Ω·m
Magnetický	nie

Schválenia / usmernenia

ISSA-kód	75.509.09/10
IMPA-kód	812921/22

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 F závisí od starostlivej prípravy povrchov. Pretože to je najdôležitejší faktor pre celkový úspech. Prach, špina, olej, mastnota, hrdza a vlhkosť či mokrý majú negatívny vplyv na príľnavosť. Pred spracovaním WEICON F je preto potrebné dodržať nasledujúce body: Lepené, alebo opravené povrchy musia byť zbavené akéhokoľvek oleja, mastnoty, 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 diely, 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 F by sa mal vykonať test na rozpustné 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 nanosenia náteru. Miesta, kde nie je žiaduca príľnavosť k podkladu, musia byť ošetrené 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 F (do jednej hodiny), aby sa predišlo oxidácii, bleskovej hrdzi, alebo opätovnému znečisteniu.

Miešanie

Pred pridaním tužidla je potrebné živicu s plnivami premiešať čo najopatrnnejšie a bez bublín. Potom živicu a tužidlo spolu, dobre a bez bublín, premiešajte pri teplote 20 °C (68 °F) najmenej štyri minúty. Na to možno použiť priloženú spracovateľskú špachtľu, alebo mechanické miešadlo, ako je nerezová miešacia tyč. Pri mechanických miešačkách 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.



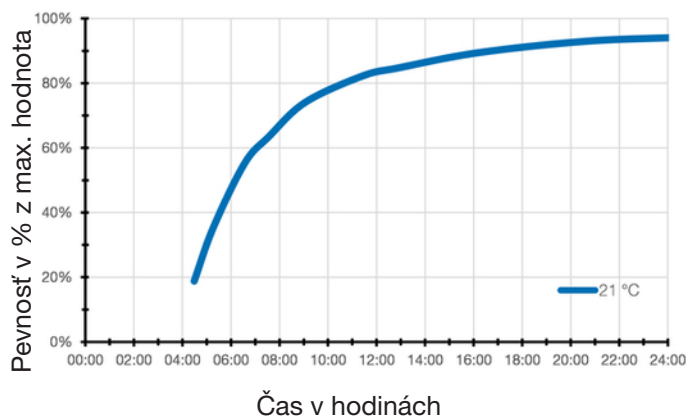
Nanášanie

Pre spracovanie odporúčame okolitú teplotu od 20°C (68°F) pri nižšej ako 85% relatívnej vlhkosti. Pomocou kontúrovej stierky Flexy intenzívne, do kríža, zapracujte WEICON F do povrchu, tak aby sa vytvorila tenká podkladová vrstva, a dosiahla sa maximálna príľnavosť. Pomocou tejto techniky epoxidová živica dobre preniká do všetkých trhlín a hlbok 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. Na vyplnenie veľkých medzier, alebo otvorov, by sa mal použiť sklolaminát, ťahokov, alebo iné mechanické upevňovacie materiály. Nakoniec je možné povrch veľmi jednoducho uhladiť pomocou PE fólie a gumeného valčeka.

Vytvrdzovanie

Konečná tvrdosť sa dosiahne najneskôr po 36 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 vreckom, 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) skrátí 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 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 vrecko
- ohrievač, alebo teplovzdušný ventilátor
- hladidlo, stierka
- PE fólia 0,2 mm
- textilná páska
- maliarsky štetec
- penový valec
- gumový valec
- utierky nepúšťajúce vlákna

Tu je stránka s
podrobnosťami o
produkte:

