

WEICON WL

úprava povrchov / s keramickým plnivom / striekateľné / dlhý čas spracovania

Systém epoxidovej živice WEICON WL sa používa na nátery povrchov vystavených namáhaniu. Je tekutý, striekateľný, natierateľný (so štetcom), má vysokú príľnavosť, je s minerálnym plnivom a odolný proti chemikáliám. Vďaka dlhému času na spracovanie sa WEICON WL môže používať pri aplikáciách s vyššími teplotami okolia alebo na väčšie plochy. WEICON WL je vhodný pre systémovú nadstavbu v kombinácii s inými typmi Plastických-kovov. Napríklad 2-zložková epoxidová živica sa môže použiť ako základný náter pri obkladaní puzdiel čerpadiel z nehrdzavejúcej ocele, ktoré sú vystavené veľkému zaťaženiu. WEICON HP je možné použiť v strojárstve pri výrobe strojov a zariadení, prístrojov a v mnohých ďalších priemyselných odvetviach.

Charakteristika

Základ	epoxid
Plnivo	keramické
Konzistencia	kvapalina
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	100:22
Pomer miešania podľa objemu	100:46
Viskozita zmesi	pri +25 °C ~ 7.000 mPa·s
Hustota zmesi	1,7 g/cm³
Spotreba	hrúbka vrstvy 1,0 mm 1,7 kg/m²
Maximálna hrúbka vrstvy	20 mm

Vytvrdzovanie

Doba spracovateľnosti	pri 20 °C, 500 g dávka ~ 70 minút
Čas pre následnú vrstvu	(35 % pevnosť) 8 hod.
Mechanicky zaťažiteľné po	(80 % pevnosť) 18 hod.
Konečná tvrdosť	(100 % pevnosť) 36 hod.
Zmrštenie	0,04 %

Mechanické vlastnosti

- určené po vytvrdnutí pri	24 h IT + 24 h 60 °C
Pevnosť v ťahu	DIN EN ISO 527-2 35 MPa
Predĺženie po pretrhnutí (fah)	DIN EN ISO 527-2 2,2 %
E-Modul (ťah)	DIN EN ISO 527-2 2400-2700 MPa
Odolnosť proti tlaku	DIN EN ISO 604 67 MPa
Pevnosť v ohybe	DIN EN ISO 178 39 MPa
Tvrdosť (Shore D)	DIN ISO 7619 80±3
Sila adhézie	DIN EN ISO 4624 15 MPa
Taberov test	DIN ISO 9352 (H18, 2 x 1 kg, 1000 ot.) 0,9 g / 0,55 cm³
Pevnosť v šmyku pri hrúbke materiálu 1,5 mm DIN EN 1465	
ocel 1.0338 opieskovaná	14 MPa
ocel nerezová V2A opieskovaná	20 MPa
hliník opieskovaný	9 MPa
ocel žiarovo pozinkovaná	4 MPa

Tepelné vlastnosti

Teplotná odolnosť	-35 °C až +120 °C
Tg po vytvrdnutí pri IT	(DSC) ~ 45 °C
Tg po temperovaní (pri 120 °C)	(DSC) ~ 45 °C
Tepelná rozmerová stálosť	DIN EN ISO 75-2 44 °C
Tepelná vodivosť	DIN EN ISO 22007-4 0,87 W/m·K
Tepelná kapacita	DIN EN ISO 22007-4 1,4 kJ/KG·K

Elektrické vlastnosti

Odpor	DIN EN 62631-3-1 7,84 · 10 ¹⁶ Ω·m
Magnetický	nie

Návod na použitie

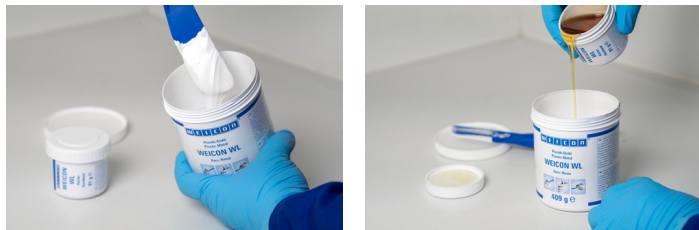
Pri práci s produktmi WEICON je potrebné dodržiavať fyzikálne, bezpečnostné, toxikologické a ekologické údaje a predpisy v našich kartách bezpečnostných údajov EÚ (www.weicon.de).

Predúprava úprava povrchu

Úspešné spracovanie WEICON WL závisí od starostlivej prípravy povrchov. Pretože to je najdôležitejší faktor pre celkový úspech. Prach, špina, olej, mastnota, hrdza a vlhkosť či mokro majú negatívny vplyv na príľnavosť. Pred spracovaním WEICON WL sa musia preto dodržať nasledujúce body: Povrchy musia byť zbavené všetkých olejov, mastnôt, nečistôt, hrdze, oxidov, náterov a iných cudzích telies 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 solnými 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 WL 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 naniesenia náteru. Miesta, kde nie je žiaduca príľnavosť k podkladu, musia byť ošetrené prostriedkom na uvoľnenie plesní bez obsahu silikónu. Odporúčame použiť WEICON Separačný prostriedok (tekutý) F 1000 na hladké povrchy, alebo WEICON Separačný prostriedok (vosk) P 500 na porézne povrchy. Po predbežnej úprave povrchu by sa malo čo najskôr začať s aplikáciou WEICON WL (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 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 70 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.



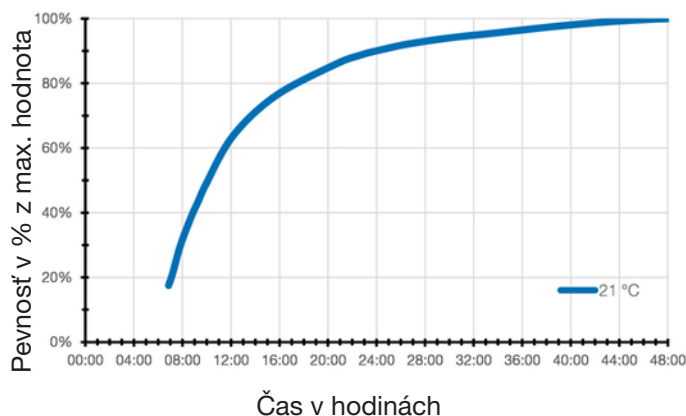
Nanášanie

Pre spracovanie odporúčame okolitú teplotu od 20 °C (68°F) pri nižšej ako 85% relatívnej vlhkosti. Najvyššia príľnavosť sa dosiahne, keď sa diely, ktoré sa majú spracovať, pred aplikáciou zahrejú na >35 °C (>95°F). WEICON WL pomocou štetca, do križa, intenzívne zapracujte 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 hĺbok nerovností. Ďalšiu aplikáciu možno potom vykonať priamo štetcom, alebo penovým valčekom, až do požadovanej hrúbky vrstvy. Na jednu operáciu je možné dosiahnuť vrstvu cca 0,25 až 0,50 mm. Dôležité je zabezpečiť rovnomernú aplikáciu bez vzduchových bublín. Ďalšie vrstvy je možné nanášať po cca 8 hodinách (doba pretierateľnosti).

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) 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 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

utierky nepúšťajúce vlákna

Tu je stránka s
podrobnosťami o
produkte:

