

WEICON CBC

ABS sertifikalı | titreşime dayanıklı | darbeye dayanıklı

WEICON CBC, endüstriyel ve denizcilik alanlarında hizalanması zor sistemlerin desteklenmesi ve seviyelendirilmesi için uygundur. "ABS Product Design Assessment" A(BS Ürün Tasarım Değerlendirmesi) sertifikalı sistem, çelik veya benzeri malzemeler gibi bağlantı parçalarının yerine geçer ve temel plakaları ile doğrudan temas sağlar. Özel Epoksi reçine sistemi düşük viskoziteye sahiptir, çok akıcıdır ve kendiliğinden yayılır. 45 dakikalık kap ömrüne sahiptir ve neredeyse hiç büzülme olmadan sertleşir. Kalıcı olarak yüksek statik mukavemet sunar ve eskimeye karşı yüksek direnç gösterir. Epoksi reçine sistemi özellikle çelik ve betona iyi yapışır. Yüksek basınç dayanımına sahiptir ve birçok kimyasala, yağa ve yakıta karşı dayanıklıdır. Titreşime ve ayrıca ısıya dirençlidir. Çok düşük büzülme oranı sayesinde, makine ve sistemler WEICON CBC uygulaması sonrasında hizalarında sabit kalırlar.

Teknik bilgiler

Baz	Epoksi
Dolgu maddesi	Alüminyum
Kıvam	akıcı
Renk	gri
Minimum depolama	oda sıcaklığında
	24 ay

İşleme

Uygulama sıcaklığı	+15 °C ıla +40 °C arası
Bileşen sıcaklığı	>3°C çiy noktasının üzerinde
Bağıl nem	< 85 %
Ağırlığa göre karıştırma oranı	100:21
Hacme göre karıştırma oranı	100:33
Karışımın viskozitesi	+25 °C'de ~32.000 mPa·s
Karışımın yoğunluğu	1,6 g/cm³
Tüketim	Katman kalınlığı 1.0 mm
	1,6 kg/m²
Maksimum katman kalınlığı	30 mm

Sertleşme

Kap ömrü	20 °C'de, 500 g malzeme	45 dk.
Sonraki katman zamanı	(Gücün %35'i)	8 sa.
Mekanik yük kaldırabilme süresi	(gücün %80'si)	12 sa.
Nihai sertlik	(gücün %100'ü)	24 sa.
Büzülme		0,06 %

Sertleşme sonrası mekanik özellikler

-Kürlenme koşulu	24 h RT + 4 h 60 °C	
Çekme dayanımı	DIN EN ISO 527-2	58 MPa
Kopma uzaması (çekme)	DIN EN ISO 527-2	2,3 %
E- modül (çekme)	DIN EN ISO 527-2	3.800-4.700 MPa
Basınç dayanımı	DIN EN ISO 604	80 MPa
Eğme dayanımı	DIN EN ISO 178	80 MPa
Darbe direnci	DIN EN ISO 179-1/1eU	10-15 kJ/m²
Sertlik (Shore D)	DIN ISO 7619	84±3
Yapışma gücü	DIN EN ISO 4624	12 MPa
Taber aşınma testi	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 rotasyon)	1,2 g / 0,8 cm³

Çekme kopma dayanımı

Çelik 1.0338 kumlanmış	16 MPa
V2A kumlanmış paslanmaz çelik	17 MPa
Kumlanmış alüminyum	8 MPa
Sıcak daldırma galvanizli çelik	12 MPa

Termal parametreler

Sıcaklık dayanımı		-40°C ile +160°C arası kısa süreli +180 °C'ye kadar
Oda sıcaklığında kürlendikten sonra Tg	(DSC)	~ +50 °C
Temperleme sonrası Tg (120 °C'de)	(DSC)	~ +75 °C
Isıl eğilme sıcaklığı	DIN EN ISO 75-2	+62 °C
Isı iletkenliği	DIN EN ISO 22007-4	0,7 W/m·K
Isı kapasitesi	DIN EN ISO 22007-4	1,17 J/(g·K)

Elektriksel özellikler

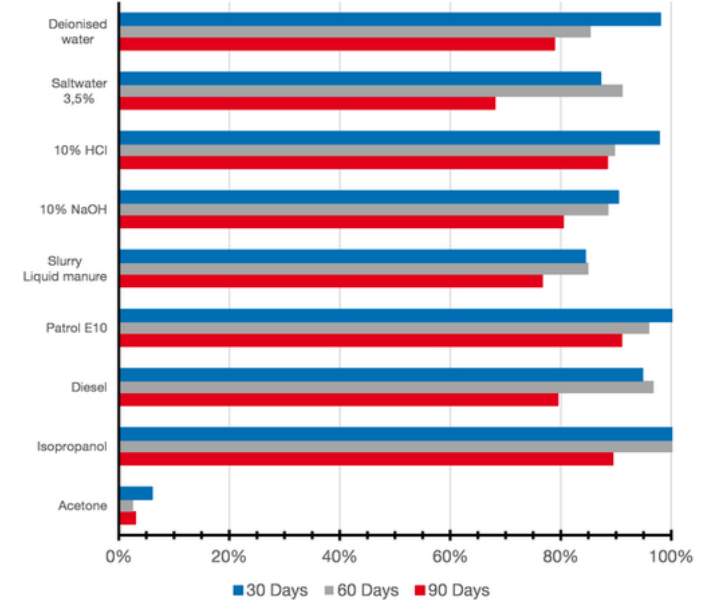
Özdirenç	DIN EN 62631-3	8,4·10 ¹⁶ Ω·m
Manyetik		hayır

Onaylar / Yönergeler

American Bureau of Shipping	Product Design Assessment
ISSA kodu	75.510.01
IMPA kodu	812955/56

Kullanım talimatları

WEICON ürünlerini kullanırken AB Güvenlik Bilgi Formlarında (www.weicon.com) yer alan fiziksel, emniyet tekniği, toksikolojik ve ekolojik verilere ve talimatlara uyulmalıdır.



Yüzey ön işlemleri

WEICON CBC'nin başarılı bir şekilde işlenmesi, yüzeylerin özenli bir şekilde hazırlanmasına bağlıdır. Çünkü bu genel başarı için en önemli faktördür. Toz, kir, yağ, gres, pas ve nem veya ıslaklık yapışma üzerinde olumsuz bir etkiye sahiptir. Bu nedenle WEICON CBC'yi işlemeyen önce aşağıdaki noktalara dikkat edilmelidir: Temel yüzeyleri (bileşen ve bileşen temeli) temiz, kuru ve yağdan arındırılmış olmalıdır. Bunun için gres, yağ, kir, pas, gevşek beton parçaları, beton sıvısı ve boya özenle temizlenir. Temizlemek ve yağdan arındırmak için WEICON Temizleyici Sprey S'yi öneriyoruz. WEICON CBC'nin reçine bileşenleri yaklaşık + 25 °C'ye önceden ısıtılmalıdır. Pürüzsüz ve özellikle çok kirli yüzeylere taşlama veya tercihli kumlama gibi mekanik yüzey ön işlemleri uygulanmalıdır. Kumlama ile işleme yapılırken yüzey SA 2 ½ - „Near White Blast Cleaning“ (Beyaza Yakın Kumlama Temizliği) (ISO 8501 / 1-2, NACE, SSPC, SIS'e göre) saflığına getirilmelidir. 75 - 100 µm'lik optimal bir yüzey pürüzlülüğü elde etmek için açılı tek kullanımlık aşındırıcılar (alüminyum oksit, korindon) kullanılmalıdır. Yeniden kullanılabilir aşındırıcıların (cüruf, cam, kuvars) kullanılmasının yanı sıra buz püskürtmenin de yüzey kalitesi üzerinde olumsuz etkisi vardır. Kumlamada kullanılan hava, kuru ve yağdan arındırılmış olmalıdır. Deniz suyu veya diğer tuz çözeltileri ile temas eden metal parçalar, önce deiyonize su ile yoğun bir şekilde durulanmalı ve mümkünse tüm tuzların metalden çözülebilmesi için gece boyunca dinlenmeye bırakılmalıdır. WEICON CBC'nin her kullanımından önce, Bresle yöntemine (DIN EN ISO 8502-6) göre çözünür tuzlar için bir test yapılmalıdır. Tabanda kalan maksimum çözünür tuz miktarı 40 mg/ m²'yi geçmemelidir. Tüm çözünür tuzları ve nemi gidermek için yüzeyin ısıtılması ve tekrar kumlanması gerekebilir. Her mekanik ön işlemten sonra yüzey WEICON Temizleyici Sprey S ile tekrar temizlenmeli ve kaplama uygulanana kadar daha fazla kirlenmeye karşı korunmalıdır. Alt tabakaya yapışmanın istenmediği alanlar silikonsuz Kalıp ayırıcı maddelerle işlemten geçirilmelidir. Düz yüzeyler için WEICON Kalıp Ayırıcı Sıvı F 1000 veya gözenekli yüzeyler için WEICON Kalıp Ayırıcı mumu P 500 kullanmanızı öneririz. Yüzey ön işleminden sonra oksitlenmeyi, hızla oluşan pası veya yeniden kirlenmeyi önlemek için WEICON CBC uygulamasına mümkün olan en kısa sürede (bir saat içinde) başlanmalıdır.

Kalıplama

Döküm yapılacak alanları önceden hazırlanan kalıp malzemesiyle hizalayın ve kalıp planına uygun şekilde döküm için hazırlayın.

Kalıplama 1

Öncelikle kalıp malzemesini (köpük) gereken boyutta kesin. Ön köpük şerit, bileşen plakasının üst kenarına kadar ulaşmalıdır.

Kalıplama 2

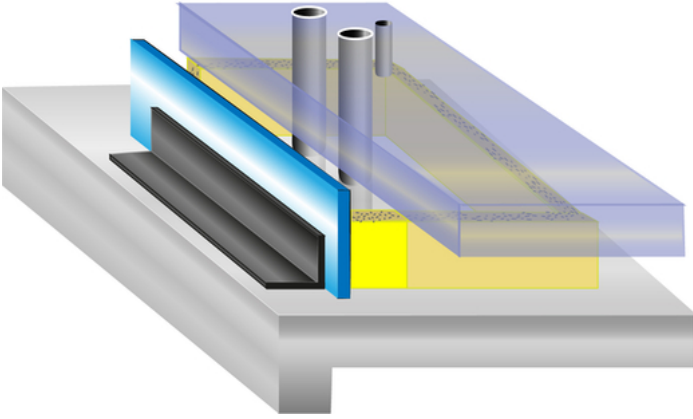
Hizalamadan önce, ör. köpük levhalardan yapılan kalıp malzemesini, ayırıcı bir yağ ile kaplayın. Sistem bileşenlerini hizalamak için ayar vidalarının kullanılması durumunda, bağlantı parçaları sertleştikten sonra ayar vidalarının düzgün bir şekilde gevşetilebilmesi için hizalamadan sonra bunlar döküm reçinesinden ayırıcı mumu ile korunmalıdır.

Kalıplama 3

Açıkta kalan vida delikleri esnek köpük tüp ile kapatılmalıdır. Köpük tüpleri yerleştirilmeden önce ayırma maddesi ile kaplanmalıdır, örneğin WEICON Kalıp Ayırıcı Mum P 500 ile.

Kalıplama 4

Kalıbın ön kısmı, tam bir havalandırma sağlanabilmesi için taban plakasına en az 40 mm'lik bir boşluk bırakarak bir köpük levha ve bir köşebent sac ile kapatılmalıdır. Köşebenti sabitlemek için WEICON Speed Flex uygundur.

**Kalıplama 5**

Kalıplama işi tamamladıktan sonra, küçük çatlaklar, boşluklar ve köşeler WEICON Speed-Flex ile kapatılmalıdır. Ardından, tüm alanların iyice kapatıldığından emin olmak için tüm alanları kontrol edilmelidir. CBC doldurulduktan sonra sızıntılar meydana gelirse, ek

sızdırmazlık sağlamak çok zordur. Kalıp, kalıp planına uygun şekilde tamamlandıktan sonra, CBC'nin dökümü için hazırlıklar yapılabilir.

Karıştırma

Sertleştirici eklenmeden önce reçine ve dolgu maddeleri mümkün olduğunca dikkatli ve kabarcık oluşturmadan karıştırılmalıdır. Daha sonra sertleştirici eklenir. Bileşenler en az dört dakika mekanik karıştırıcı ile düşük devir sayısında 300-1000 devir/dk. homojen bir karışım elde etmek için iyice, kabarcık oluşturmadan karıştırılmalıdır. Dikkat! Paslanmaz çelik karıştırma çubuklu matkabı çalışır durumdayken asla reçine kabına daldırmayın veya çıkarmayın! Bu, daha sonra ürünün statik özellikleri üzerinde olumsuz bir etkiye sahip olabilecek hava kabarcıklarının kütleye girmesine neden olur. Kap ömrü içerisinde işlenebilecek kadar malzeme karıştırılmalıdır. Ağırlığa göre önceden belirlenmiş karışım oranına (max. sapma +/- % 2) kesinlikle uyulmalıdır. CBC, uygun miktarlarda reçine ve sertleştirici ile komple çalışma paketi halinde sunulmaktadır. Karıştırma

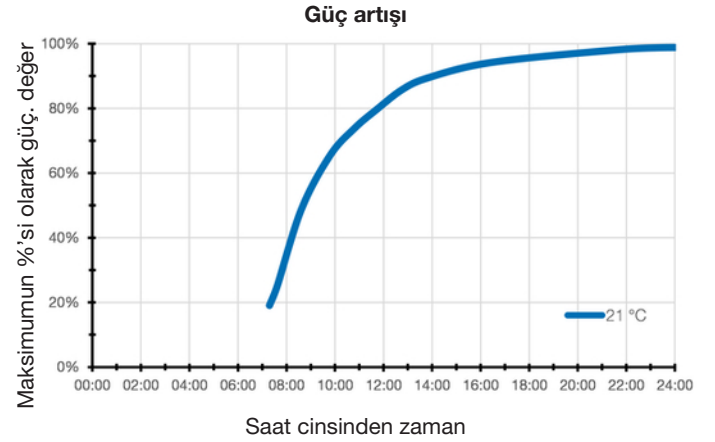
hatalarını önlemek için, daima çalışma paketinin tamamı karıştırılmalıdır. Belirtilen kap ömrü oda sıcaklığında 10 kg'lık malzeme miktarı ve 20 ° C'lik malzeme sıcaklığı içindir. Daha büyük miktarlar karıştırıldığında, epoksi reçinelerinin tipik ısı tepkimesi nedeniyle sertleşme daha hızlı gerçekleşir. Toplam miktar porsiyonlanırsa kap ömrü uzar.

**Dökmek**

Dikkatlice karıştırılmış döküm bileşiği hemen kullanılmalıdır. İçerisine hava girmesini önlemek için dökme işlemi olabildiğince alçaktan yapılmalıdır. Sertleşme ve tam havalandırma için En az + 20 ° C ortam sıcaklığı idealdir. İçerisine giren hava kabarcıkları statik özellikleri olumsuz etkileyebilir. Boşluğu, bileşen ayağının alt kenarından 15 mm ile 20 mm'lik bir taşmaya ulaşana kadar boşaltın. Sertleştiricinin vidalı kapağı yedek numune oluşturmak için kullanılabilir.

Sertleşme

işleme ideal olarak oda sıcaklığında (+ 20 ° C) gerçekleştirilmelidir. Daha yüksek sıcaklıklar, kap ömrünü ve sertleşme süresini kısaltır (Genel kural: oda sıcaklığının üzerindeki her + 10 ° C'lik artış, yaklaşık yarı yarıya bir azalmaya neden olur). +16°C'nin (61 °F) altındaki sıcaklıklar kap ömrünü ve sertleşme süresini, yaklaşık +5°C'den (41 °F) sonra neredeyse hiç reaksiyon gerçekleşmeyecek kadar uzatır. Düşük ortam sıcaklığında, tamamen sertleşene kadar sıcaklığın en az + 15 ° C'de tutulması sağlanmalıdır. Bileşeni ısıtmak için, elektrikli fanlı ısıtıcı gibi alevsiz ısıtma kaynakları kullanılmalıdır. Farklı sıcaklıklarda sertleşme süresi: +15 °C: 36 saat +20°C: 24 saat +25°C: 18 saat +30°C: 12 saat +35°C: 8 saat

**Kalıbı sökme**

Tam sertleşmeden sonra kalıp dikkatlice ve tamamen çıkarılabilir.

Akabinde cıvatalar takılabilir ve somunlar tanımlanmış tork

değeriyle sıkılabilir (cıvataları sabitlemek için WEICONLOCK AN 302-72'yi öneririz).

Depolama

WEICON epoksi reçine sistemleri oda sıcaklığında kuru olarak saklanmalıdır. Açılmamış ambalajlar +18 ° C ile +28 ° C arasındaki sıcaklıklarda saklanabilir. Ambalajı açılmışsa 6 ay içerisinde tüketilmesi gerekmektedir.

Önerilen ekipmanlar

matkap
köpük serit, köpük tüp
çelik sac dirsek
taşlama makinası
kuşlama makinası
termal çanta

fanlı ısıtıcı
kumaş bant
fırça
köpük rulo
Toz bırakmayan bez

QR Kodu okutun:

**Not**

Bu teknik bilgi formunda verilen özellikler ve tavsiyeler, garanti edilen ürün özellikleri olarak görülmemelidir. Bunlar laboratuvar testlerimiz ve pratik deneyimlerimize dayanmaktadır. Bireysel uygulama koşulları, kontrolümüz ve sorumluluğumuz dışında olduğundan, bu bilgiler herhangi bir yükümlülük olmaksızın sağlanmaktadır. Ürünlerimizin sürekli yüksek kalitesini garanti ediyoruz. Bununla birlikte, söz konusu ürünün talep edilen özellikleri karşılayıp karşılamadığını öğrenmek için yeterli laboratuvar ve pratik testlerin yapılması önerilir. Bunlardan bir iddia türetilmez. Uygun olmayan veya belirtilenden farklı uygulamaların için tek sorumluluk kullanıcıya aittir.

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.

Türkiye

Tel.: +90 (0) 212 465 33 65

E-mail: info@weicon.com.tr