

WEICON Ceramic W

Pasta | wypełnienie: mineralne | ekstremalnie odporny na zużycie i ścieranie

WEICON Ceramic W to wypełniona mineralnie pasta o wytrzymałości termicznej do +230 °C (krótkotrwale do +250 °C) i odporności na chemikalia. Zapewnia wysoką ochronę przed ścieraniem i abrazją. WEICON Ceramic W nie spływa podczas aplikacji i może być nakładany szpachlą, na powierzchniach pionowych a nawet stropowych. WEICON Ceramic W przeznaczony jest do wykładania i łączenia płytek z tlenku glinu przy produkcji młynów kruszących i rozdrabniających, do wykładania mocno obciążonych pomp, jako ochrona przed zużyciem łożysk ślizgowych, ślizgów, rur oraz

wszędzie tam, gdzie wymagany jest kompozyt o jasnej barwie. Produkt może być stosowany przy budowie maszyn, wytwarzaniu urządzeń i wielu innych aplikacjach przemysłowych.

Cechy charakterystyczne

Wypełniacz	Tlenek glinu
Konsystencja	pasta
Barwa	biała
Minimalny okres przechowywania	w temperaturze pokojowej 36 miesięcy

Przetwarzanie

Temperatura komponentów	> 3 °C powyżej punktu rosy
Wilgotność względna powietrza	< 85 %
Stosunek masy mieszanki, waga	100:25
Stosunek masy mieszanki, ilość	100:26
Lepkość mieszanki w +25 °C	120.000 mPa·s
Gęstość mieszanki	1.9 g/cm ³
Zużycie grubość warstwy 1,0 mm	1.9 kg/m ²
Maksymalna grubość warstwy	10 mm

Utwardzanie

Czas otwarty	czas otwarty w 20°C, porcja 500g	120 min
Czas nakładania warstw	(Wytrzymałość 35%)	5 godz
Wytrzymałość mechaniczna po	(Wytrzymałość 80%)	7 godz
Wytrzymałość końcowa	(Wytrzymałość 100%)	24 godz
Kurczliwość		0,27 %

Właściwości mechaniczne

- Warunki utwardzania		24 h RT + 14 h 120 °C
Wytrzymałość na rozciąganie	DIN EN ISO 527-2	54 MPa
Wydłużenie zrywające	DIN EN ISO 527-2	0,5 %
Moduł sprężystości	DIN EN ISO 527-2	9.400-10.000 MPa
Wytrzymałość na ściskanie	DIN EN ISO 604	135 MPa
Wytrzymałość na zginanie	DIN EN ISO 178	89 MPa
Twardość (Shore D)	DIN ISO 7619	91±3
Przyczepność	DIN EN ISO 4624	17,7 MPa
Badanie TABER	DIN ISO 9352 (H18, 2 x 1 kg, 1000 obrotów)	1,5 g / 0,8 cm³

Wytrzymałość na ścinanie przy rozciąganiu w zależności od grubości materiału 1,5mm DIN EN 1465

Stal 1.0338 piaskowana	12 MPa
Stal nierdzewna V2A piaskowana	12 MPa
Aluminium piaskowane	8 MPa
Stal ocynkowana ogniowo	2 MPa

Parametry cieplne

Odporność na temperaturę		-35 to +230 °C, briefly up to +250 °C
Tg po utwardzeniu w temp. pokojowej	(DSC)	~ +50 °C
Tg przy temp. (120°C)	(DSC)	107 °C
Wytrzymałość na odkształcenia termiczne	DIN EN ISO 75-2 (*Po wygrzewaniu)	+97* °C
Przewodność termiczna	DIN EN ISO 22007-4	1,01 W/m·K
Pojemność cieplna	DIN EN ISO 22007-4	0,98 J/(g·K)

właściwości elektryczne

Oporność elektryczna	DIN EN 62631-3	7 · 10 ¹⁴ Ωm
Magnetyczny		nie

Zatwierdzenia / Wytyczne

ISSA-Code	75.509.26/27
-----------	--------------

Instrukcja użytkowania

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

Wstępna obróbka powierzchni

Tylko dokładne przygotowanie powierzchni zależy od pomyślnego zastosowania produkty WEICON Ceramic W. Ponieważ jest to najważniejszy czynnik ogólnego sukcesu. Kurz, brud, olej, tłuszcz, rdza lub wilgoć mają negatywny wpływ na adhezję. Przed przystąpieniem do obróbki WEICON Ceramic W 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 Ceramic W 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/m². 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 A w celu uniknięcia utleniania, rdzy nalotowej lub ponownego zabrudzenia.

Mieszanie

Najpierw należy wymieszać żywicę. Następnie wymieszać żywicę i utwardzacz razem dokładnie i bez pęcherzyków powietrza przez co najmniej cztery minuty w temperaturze 20 °C. (68 °F). Do tego celu można użyć dołączonej szpatułki do obróbki lub mieszadła mechanicznego. Można do tego celu użyć dołączonej szpatułki do obróbki lub mechanicznego mieszadła, np. mieszadła do zaprawy. W przypadku mieszadeł mechanicznych należy stosować niską prędkość obrotową wynoszącą maks. 500 obr./min. Składniki należy mieszać do momentu uzyskania jednorodnej

mieszaniny. Należy ściśle przestrzegać proporcji mieszania obu składników. Należy ściśle przestrzegać proporcji mieszania obu składników, gdyż w przeciwnym razie powstaną silne odchylenia

(maks. odchylenie +/- 2 %). Tylko przygotowywać tylko tak duże porcje, jakie mogą być przetworzone w ciągu 120 minut. Podany czas przydatności odnosi się do materiału 500 g i temperatury materiału 20 °C (68 °F). Mieszanie większych ilości lub wyższa temperatura przetwarzania spowoduje szybsze utwardzenie ze względu na typowe ciepło reakcji żywic epoksydowych.

Aplikacja

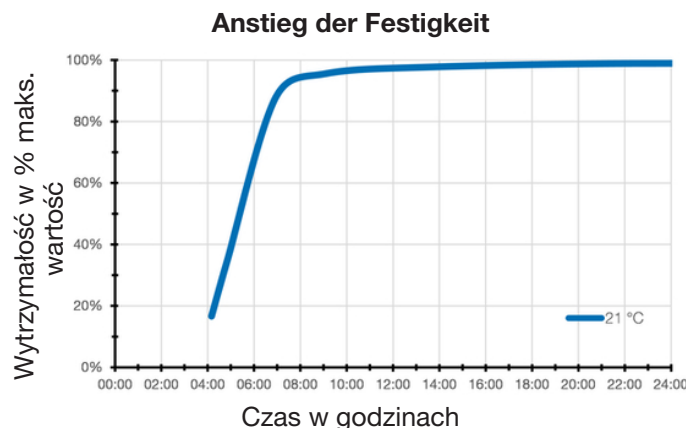
Do przetwarzania zalecamy temperaturę otoczenia wynoszącą 20 °C (68 °F) przy wilgotności względnej mniejszej niż 85%. Najwyższą siłę klejenia uzyskuje się, gdy obrabiane elementy są podgrzane do temperatury >35 °C (>95 °F) przed aplikacją. W przypadku cienkiej warstwy wstępnej, należy intensywnie wprowadzić WEICON Ceramic W w powierzchnię w warstwach poprzecznych przy użyciu Contour Spatula Flexy w celu uzyskania maksymalnej przyczepności. W ten sposób żywica epoksydowa wnika we wszystkie szczeliny. Dzięki tej technice żywica epoksydowa dobrze penetruje wszystkie pęknięcia i głębokości chropowatości. Następnie można od razu nakładać kolejne warstwy, aż do uzyskania pożądanej grubości. Należy upewnić się, że

żywica epoksydowa jest nakładana równomiernie i bez pęcherzyków powietrza. Aby wypełnić duże szczeliny lub otwory, należy zastosować włókno szklane, siatkę cięto-ciągnioną lub inne mechaniczne materiały mocujące. Na koniec powierzchnię można łatwo wygładzić za pomocą folii PE i gumowego wałka.

Utwardzanie

Final hardness is reached after 24 hours at 20 °C (68 °F) at the latest. At lower temperatures, the curing can be accelerated by evenly applying heat up to max. 40 °C (104 °F), e.g. with a heating pack, hot air blower or fan heater. Higher temperatures shorten the curing time. The following rule of

thumb applies: Each increase by +10 °C (50 °F) above room temperature (20 °C/68 °F) will decrease the curing time by half. Temperatures below 16 °C (61 °F) increase the curing time, until at approx. 5 °C (41 °F) and below, almost no reaction will take place at all.



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

Wałek z pianki

Wałek gumowy

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. Gwarancja 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.