

# WEICON WR2

**pasta | plnená minerálmi | odolná proti opotrebovaniu |  
vysoko odolná proti oderu**

WEICON WR2 je pastovitá ochrana proti opotrebovaniu a je zvlášť vhodná pre oblasti, kde nie je možné spracovanie odlievacích zmesí, ako sú opravy dopravných systémov, vodiacich líst a klzných vedení. Systém epoxidovej živice sa tiež používa na zabránenie opotrebovania kovových povrchov, ktoré sú vystavené vysokej miere oteru a erózie. Služí ako podkladová vrstva odolná proti opotrebovaniu pred nanášaním WEICON Keramik BL. WR2 je možné použiť v strojárstve pri výrobe strojov a zariadení, prístrojov a v mnohých ďalších priemyselných odvetviach.

## Charakteristika

|                            |                             |
|----------------------------|-----------------------------|
| Základ                     | epoxid                      |
| Plnivo                     | minerálne                   |
| Konzistencia               | pasta                       |
| Farba                      | antracitová                 |
| Minimálna doba skladovania | pri izbovej teplote 36 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 | 100:33                         |
| Pomer miešania podľa objemu    | 100:27                         |
| Viskozita zmesi                | pri +25 °C 560.000 mPa·s       |
| Hustota zmesi                  | 1,9 g/cm³                      |
| Spotreba                       | hrúbka vrstvy 1,0 mm 1,9 kg/m² |
| Maximálna hrúbka vrstvy        | 20 mm                          |

## Vytvrdzovanie

|                           |                        |          |
|---------------------------|------------------------|----------|
| Doba spracovateľnosti     | pri 20 °C, 500 g dávka | 30 minút |
| Čas pre následnú vrstvu   | (35 % pevnosť)         | 4 hod.   |
| Mechanicky zaťažiteľné po | (80 % pevnosť)         | 5 hod.   |
| Konečná tvrdosť           | (100 % pevnosť)        | 12 hod.  |
| Zmrštenie                 |                        | 0,04 %   |

## Mechanické vlastnosti

|                                                         |                  |                            |
|---------------------------------------------------------|------------------|----------------------------|
| - určené po vytvrdnutí pri                              |                  | 24 h izb.tepl. + 4 h 60 °C |
| Pevnosť v ťahu                                          | DIN EN ISO 527-2 | 63 MPa                     |
| Predĺženie po pretrhnutí (ťah)                          | DIN EN ISO 527-2 | 0,9 %                      |
| E-Modul (ťah)                                           | DIN EN ISO 527-2 | 8000-8500 MPa              |
| Odolnosť proti tlaku                                    | DIN EN ISO 604   | 115 MPa                    |
| Pevnosť v ohybe                                         | DIN EN ISO 178   | 96 MPa                     |
| Ľvrdosť (Shore D)                                       | DIN ISO 7619     | 87±3                       |
| Síla adhézie                                            | DIN EN ISO 4624  | 11 MPa                     |
| Taberov test                                            |                  | 1,1 g / 0,6 cm³            |
| Pevnosť v šmyku pri hrúbke materiálu 1,5 mm DIN EN 1465 |                  |                            |
| oceľ 1.0338 opieskovaná                                 |                  | 16 MPa                     |
| oceľ nerezová V2A opieskovaná                           |                  | 16 MPa                     |
| hliník opieskovaný                                      |                  | 9 MPa                      |
| oceľ žiarovo pozinkovaná                                |                  | 7 MPa                      |

## Tepelné vlastnosti

|                           |                                 |
|---------------------------|---------------------------------|
| Teplotná odolnosť         | -35 °C až +120 °C               |
| Tg po vytvrdnutí pri IT   | (DSC) ~ +52 °C                  |
| Tg po temperovaní (80 °C) | (DSC) +80 °C                    |
| Tepelná rozmerová stálosť | DIN EN ISO 75-2 +80 °C          |
| Tepelná vodivosť          | DIN EN ISO 22007-4 0,74 W/m·K   |
| Tepelná kapacita          | DIN EN ISO 22007-4 0,77 J/(g·K) |

## Elektrické vlastnosti

|            |                  |                           |
|------------|------------------|---------------------------|
| Odpor      | DIN EN 62631-3-1 | 2,15·10 <sup>14</sup> Ω·m |
| Magnetický |                  | nie                       |

## Schválenia / usmernenia

|          |              |
|----------|--------------|
| ISSA-kód | 75.509.17/18 |
| IMPA-kód | 812949/50    |

## 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 WR2 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 WR2 je preto potrebné dodržať nasledujúce body: Lepené, alebo opravené plochy 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 časti, 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 WR2 by sa mal vykonať test na rozpustné soli metódou Bresle (DIN EN ISO 8502-6).

## Miešanie

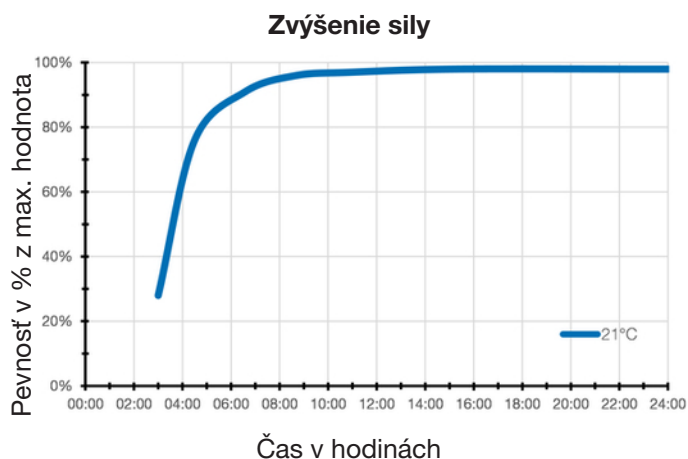
Najskôr premiešajte samotnú živicu. Potom miešajte živicu a tužidlo pri teplote +20° C (68° F) najmenej štyri minúty, bez vytvárania bublín. Na to je možné použiť priložené spracovateľskú špachtľu, alebo mechanické miešadlo, ako je nerezová miešacia tyč. Pri mechanických miešadkách by sa mala používať 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 30 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 WR2 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 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 24 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) neprebieha žiadna reakcia.



## 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 vrečko

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:

