

WEICON HB 300

pasta | plnená oceľou | odolný proti vysokým teplotám | +280 °C

WEICON HB 300 je pastovitý, plnený oceľou a odolný proti vysokým teplotám do +200 °C (krátko do +280 °C/ 536 °F) a spracováva sa v pomere miešania 1:1. Systém epoxidovej živice je vhodný aj na spracovanie na zvislých plochách a možno ho použiť na opravu a lepenie odliatkov a kovových dielov, na vyplnenie dier, na opravu poškodení nádob, karosérií a častí strojov a na utesnenie čerpadiel a potrubí. Produkt je možné použiť v strojárstve pri výrobe strojov a zariadení, prístrojov a v mnohých ďalších oblastiach priemyslu.

Charakteristika

Základ	epoxid
Plnivo	oceľ
Konzistencia	pasta
Farba	tmavošedá
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	100:100
Pomer miešania podľa objemu	100:90
Viskozita zmesi pri +25 °C	1.700.000 mPa·s
Hustota zmesi	2,5 g/cm ³
Spotreba hrúbka vrstvy 1,0 mm	2,5 kg/m ²
Maximálna hrúbka vrstvy	20 mm

Vytvrdzovanie

Doba spracovateľnosti pri 20 °C, 500 g dávka	30 minút
Čas pre následnú vrstvu (35 % pevnosť)	6 hod.
Mechanicky zaťažiteľné po (80 % pevnosť)	10 hod.
Konečná tvrdosť (100 % pevnosť)	24 hod.
Zmrštenie	0,15 %

Mechanické vlastnosti

- určené po vytvrdnutí pri	24 h izb.tepl. + 4 h 120 °C
Pevnosť v ťahu	DIN EN ISO 527-2 50 MPa
Predĺženie po pretrhnutí (ťah)	DIN EN ISO 527-2 0,7 %
E-Modul (ťah)	DIN EN ISO 527-2 7000-7200 MPa
Odolnosť proti tlaku	DIN EN ISO 604 100 MPa
Pevnosť v ohybe	DIN EN ISO 178 42 MPa
Tvrdosť (Shore D)	DIN ISO 7619 85±3
Síla adhézie	DIN EN ISO 4624 20 MPa
Taberov test	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 ot.) 1,1 g / 0,4 cm ³
Pevnosť v šmyku pri hrúbke materiálu 1,5 mm DIN EN 1465	
oceľ 1.0338 opieskovaná	14 MPa
oceľ nerezová V2A opieskovaná	15 MPa
hliník opieskovaný	8 N/mm ²
oceľ žiarovo pozinkovaná	3 MPa

Tepelné vlastnosti

Teplotná odolnosť	-35 °C až +200 °C, krátkodobo do +280 °C
Tg po vytvrdnutí pri IT (DSC)	~ +57 °C
Tepelná rozmerová stálosť	DIN EN ISO 75-2 (*po temperovaní) +100* °C
Tepelná vodivosť	DIN EN ISO 22007-4 0,5 W/m·K
Tepelná kapacita	DIN EN ISO 22007-4 0,63 J/(g·K)

Elektrické vlastnosti

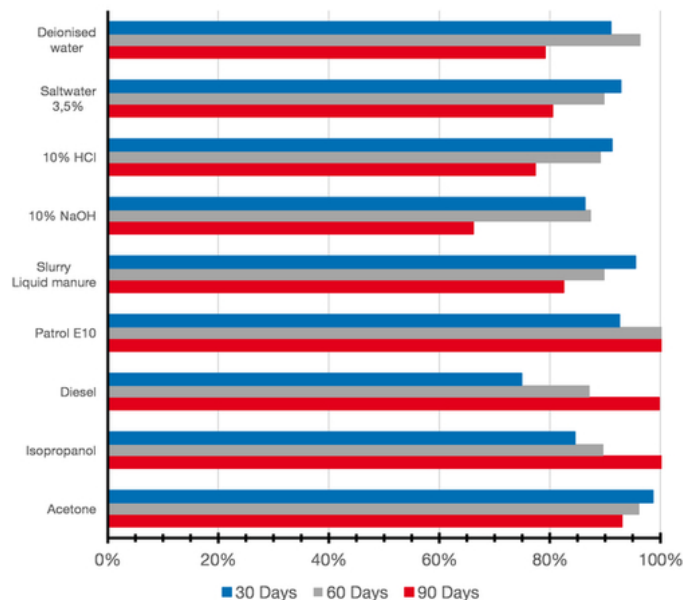
Odpor	DIN EN 62631-3-1 1,5·10 ¹³ Ω·m
Magnetický	áno

Schválenia / usmernenia

ISSA-kód	75.509.21
IMPA-kód	812951

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 HB 300 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 HB 300 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 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 HB 300 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 priloženú 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.

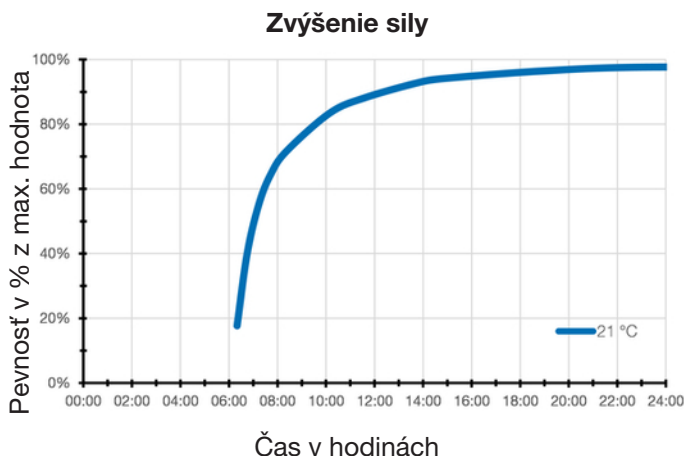
odchýlka +/- 2 %). Zmiešajte len tolko, koľko je možné spracovať počas doby spracovateľnosti 30 minút. Uvedená doba spracovateľnosti sa vzťahuje na množstvo materiálu 500 g a teplotu materiálu 20 °C (68 °F). Pri zmiešaní väčších množstiev alebo pri vyšších teplotách spracovania dochádza k rýchlejšiemu vytvrdzovaniu v dôsledku reakčného tepla typického pre epoxidové živice.

Nanášanie

Pre spracovanie odporúčame okoliť teplotu od 20 °C (68 °F) pri nižšej ako 85% relatívnej vlhkosti. Pomocou kontúrovej stierky Flexy intenzívne, do križa, zapracujte WEICON HB 300 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 vrecom, 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.



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:

