

WEICON Dökme Reçinesi MS 1000

sıvı | doldurulmamış | düşük viskozite

WEICON Dökme Reçinesi MS 1000, yüksek mekanik dayanıma sahip şeffaf ve çok akışkan bir epoksi reçine sistemidir. Çok çeşitli uygulamalara imkan sağlar. MS 1000 metal, ahşap, sert köpük ve birçok plastiğe iyi yapışır. Geniş alanların yapıştırılmasında veya kompozit dişli kovanlarının ve vidaların lamine edilmesinde kullanılabilir. Epoksi reçine sistemi, çok düşük viskozitesi sayesinde, elektrikli bileşenlerin dökümü için de çok uygundur.

Fiber kompozit malzemelerin üretiminde, alet ve kalıp yapımında, elektrik endüstrisinde, makine mühendisliğinde ve daha birçok endüstriyel alanda kullanılabilir. MS 1000, cam elyaf kumaşta iyi bir ıslanma ve penetrasyon sergiler ve bu sayede, fiber takviyeli bileşenlerin üretimi için cam, aramid ve karbon fiberlerin lamine edilmesi için çok uygundur. Ayrıca farklı dolgularla (toz, lifli ve kumaş benzeri) kolaylıkla karıştırılabilir.

Teknik bilgiler

Baz	Epoksi
Dolgu maddesi	dolgusuz
Kıvam	sıvı
Renk	şeffaf, düşük doğal renk
Minimum depolama	oda sıcaklığında 36 ay

İşleme

Uygulama sıcaklığı	+15 °C ile +40 °C arası
Bileşen sıcaklığı	>3°C çiy noktasının üzerinde
Bağıl nem	< 85 %
Ağırlığa göre karıştırma oranı	100:20
Hacme göre karıştırma oranı	100:21
Karışımın viskozitesi	+25 °C'de 1200 mPa·s
Karışımın yoğunluğu	1,2 g/cm³
Tüketim	Katman kalınlığı 1.0 mm 1,2 kg/m²
Maksimum katman kalınlığı	10 mm

Sertleşme

Kap ömrü	20 °C'de, 500 g malzeme	~ 80 dk.
Sonraki katman zamanı	(Gücün %35'i)	9 sa.
Mekanik yük kaldırabilme süresi	(gücün %80'si)	14 sa.
Nihai sertlik	(gücün %100'ü)	24 sa.
Büzülme		0,01 %

Sertleşme sonrası mekanik özellikler

-Kürlenme koşulu	24 h RT + 4 h 60 °C
Çekme dayanımı	DIN EN ISO 527-2 56 MPa
Kopma uzaması (çekme)	DIN EN ISO 527-2 2,8 %
E- modül (çekme)	DIN EN ISO 527-2 2500-2600 MPa
Basınç dayanımı	DIN EN ISO 604 92 MPa
Eğme dayanımı	DIN EN ISO 178 90 MPa
Sertlik (Shore D)	DIN ISO 7619 81±3
Taber aşınma testi	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 rotasyon) 1,1 g / 1,0 cm³

Çekme kopma dayanımı

Çelik 1.0338 kumlanmış	16 MPa
V2A kumlanmış paslanmaz çelik	14 MPa
Kumlanmış alüminyum	8 MPa
Sıcak daldırma galvanizli çelik	7 MPa

Termal parametreler

Sıcaklık dayanımı	-35 °C ile +120 °C
Oda sıcaklığında kürlendikten sonra Tg	(DSC) ~ +47 °C
Isıl eğilme sıcaklığı	DIN EN ISO 75-2 +52 °C
Isı iletkenliği	DIN EN ISO 22007-4 0,19 W/m·K
Isı kapasitesi	DIN EN ISO 22007-4 1,21 J/(g·K)

Elektriksel özellikler

Özdirenç	DIN EN 62631-3 2,31·10 ¹⁴ Ω·m
Manyetik	hayır

Onaylar / Yönergeler

ISSA kodu	75.509.36
IMPA kodu	812985

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

Dökme Reçinesi MS 1000'in 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. Uygulamadan önce aşağıdaki noktalara dikkat edilmelidir: Yapıştırılacak veya onarılacak alanlar yağ, gres, kir, pas, oksit, boya ve diğer yabancı maddeler veya kalıntılardan arındırılmış olmalıdır. Temizleme ve yağdan arındırma için WEICON Yüzey Temizleyiciyi öneriyoruz. Pürüzsüz ve özellikle çok kirli yüzeylere taşıma gibi mekanik yüzey ön işlemleri uygulanmalıdır. 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 Dökme Reçinesi MS 1000 uygulamasına mümkün olan en kısa sürede (bir saat içinde) başlanmalıdır.

Karıştırma

Önce reçineyi hafif bir şekilde karıştırın. Sonra reçine ve sertleştiriciyi 20°C'de (68°F) en az dört dakika boyunca iyice ve kabarcık oluşturmadan karıştırın. Bunun için yanında bulunan işleme spatulası veya örneğin paslanmaz çelik harç karıştırıcı gibi mekanik bir karıştırıcı kullanılabilir. Mekanik karıştırıcılar ile maksimum 500 rpm gibi düşük bir hız kullanımına dikkat edilmelidir. Bileşenler homojen bir karışım elde edilene kadar birlikte karıştırılmalıdır. Bileşenlerin karışım oranına kesinlikle uyulmalıdır, aksi takdirde güçlü bir şekilde sapan fiziksel değerler ortaya çıkacaktır (maks. Sapma +/- %2). 80 dakikalık kap ömrü içerisinde işlenebilecek kadar malzeme karıştırılmalıdır. Belirtilen kap ömrü, 500 g malzeme karışımı ve 20 °C (68 °F) malzeme sıcaklığına dayanmaktadır. Daha büyük miktarlar karıştırıldığında veya daha yüksek işlem sıcaklıklarında, epoksi reçinelerinin tipik reaksiyon ısısı nedeniyle sertleşme daha hızlı gerçekleşir.

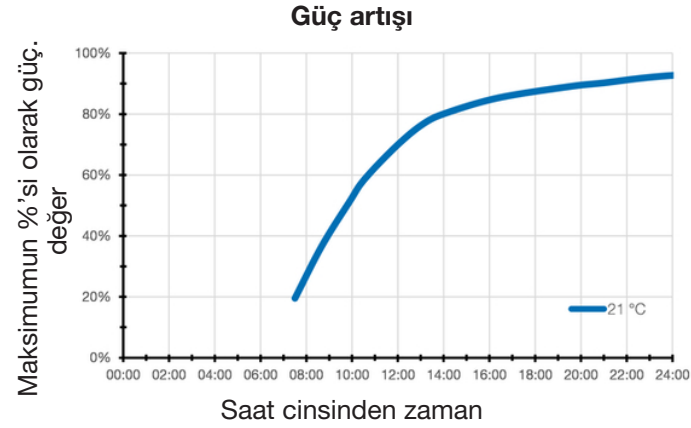
Uygulama

Uygulamadan önce karışım temiz bir kaba aktarılmalıdır. Uygulama sırasında % 85'in altında bağıl nem ile + 20 ° C'lik (68 °F) bir ortam sıcaklığı tavsiye ediyoruz. En yüksek yapışma kuvveti, işlenecek parçalar uygulamadan önce >35 °C'ye (>95 °F) ısıtıldığında elde edilir. Maksimum yapışma elde etmek amacıyla ince bir ön kaplama oluşturmak için Döküm reçinesini Kontur Spatulası Flexy veya bir

boya fırçası ile yüzeye yoğun bir şekilde çapraz hareketler yaparak uygulayın. Bu teknik sayesinde epoksi reçine tüm çatlaklara ve pürüzlülük derinliklerine iyi nüfuz eder. Ardından direkt bir sonraki katman istenen katman kalınlığına kadar uygulanabilir. Uygularken hava kabarcığı oluşmamasına özen gösterilmelidir.

Sertleşme

Nihai sertliğe 20°C'de (68°F) maksimum 24 saat sonra ulaşılır. Daha düşük sıcaklıklarda, maksimum 40 °C'ye (104 °F) kadar örneğin ısı yalıtımlı çanta, elektrikli veya fanlı ısıtıcı ile eşit ısı uygulanarak sertleşme hızlandırılabilir. Yüksek sıcaklıklar kürlenme süresini kısaltır. Genel kural: oda sıcaklığının (20°C/ 68°F) üzerindeki + 10 ° C'lik (50°F) her artış, sertleşme süresini yarı yarıya azaltacaktır. 16 °C'nin (61 °F) altındaki sıcaklıklar sertleşme süresini, yaklaşık 5 °C'den (41 °F) sonra neredeyse hiç reaksiyon gerçekleşmeyecek kadar uzatır.



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

taşıma makinası

kumlama makinası

termal çanta

fanlı ısıtıcı

düzleştirme malası, spatula

polietilen film 0,2 mm

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 testlerimize ve pratik deneyimlerimize dayanmaktadır. Bireysel uygulama koşulları bilginiz, 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 uygulamalar 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