

WEICON A



pastovitý | plnený oceľou | certifikované od DNV

WEICON A má certifikát DNV a je zvlášť vhodný na opravy a údržbu v námornom priemysle. Systém epoxidovej živice je vysoko naplnený oceľovými pigmentmi, je magnetický a tak pastovitý, že ho možno spracovať aj na zvislých plochách. Môže byť použitý na odstránenie korózie a jamiek, alebo na opravu dier a dutín. Môže sa napríklad použiť na reprodukciu ťažkých oceľových súčiastok, ktoré sú vážne poškodené koróziou a jamkami. WEICON A je skutočnou alternatívou k naváraníu, pretože pri spracovaní epoxidovej živice nedochádza k tepelným deformáciám, ako je to pri zváraní. Dvojzložkový systém je možné použiť na opravy nádrží a potrubí, ako aj na opravu trhlín na krytoch motorov, alebo čerpadiel a strojných dielov. Je ideálne vhodný pre použitie v kanalizáciách, kde sú potrubia a vedenia vystavené silným vplyvom médií. Ďalším príkladom použitia je výroba modelov, foriem, nástrojov a upínacích prípravkov. WEICON A je možné použiť v strojárstve, výrobe nástrojov, v cementárskom priemysle, v elektrárnach, pri výrobe modelov a foriem, ako aj v mnohých ďalších priemyselných odvetviach.

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	100:10
Pomer miešania podľa objemu	100:21
Viskozita zmesi	pri +25 °C 850.000 mPa·s
Hustota zmesi	2,6 g/cm³
Spotreba	hrúbka vrstvy 1,0 mm 2,6 kg/m²
Maximálna hrúbka vrstvy	20 mm

Vytvrdzovanie

Doba spracovateľnosti	pri 20 °C, 500 g dávka	60 minút
Čas pre následnú vrstvu	(35 % pevnosť)	3 hod.
Mechanicky zaťažiteľné po	(80 % pevnosť)	6 hod.
Konečná tvrdosť	(100 % pevnosť)	24 hod.
Zmrštenie		0,18 %

Mechanické vlastnosti

- určené po vytvrdnutí pri		24 h izb.tepl. + 4 h 60 °C
Pevnosť v ťahu	DIN EN ISO 527-2	41 MPa
Predĺženie po pretrhnutí (ťah)	DIN EN ISO 527-2	0,8 %
E-Modul (ťah)	DIN EN ISO 527-2	5300-5700 MPa
Odolnosť proti tlaku	DIN EN ISO 604	80 MPa
Pevnosť v ohybe	DIN EN ISO 178	63 MPa
Tvrdosť (Shore D)	DIN ISO 7619	82 ± 3
Síla adhézie	DIN EN ISO 4624	12 MPa
Taberov test	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 ot.)	1,1 g / 0,3 cm³
Pevnosť v šmyku pri hrúbke materiálu 1,5 mm DIN EN 1465		
oceľ 1.0338 opieskovaná		12 MPa
oceľ nerezová V2A opieskovaná		13 MPa
hliník opieskovaný		8 MPa
oceľ žiarovo pozinkovaná		9 MPa

Tepelné vlastnosti

Teplotná odolnosť	-35 °C až +120 °C	
Tg po vytvrdnutí pri IT	(DSC)	~ +61 °C
Tg po temperovaní (80 °C)	(DSC)	+80 °C
Tepelná rozmerová stálosť	DIN EN ISO 75-2	+79 °C
Tepelná vodivosť	DIN EN ISO 22007-4	0,59 W/m·K
Tepelná kapacita	DIN EN ISO 22007-4	0,61 J/(g·K)

Elektrické vlastnosti

Odpor	DIN EN 62631-3-1	1,79·10 ¹³ Ω·m
Magnetický	áno	

Schválenia / usmernenia

DNV	Pravidlá DNV pre klasifikáciu	
ISSA-kód	75.509.01/02	
IMPA-kód	812901/02	

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 A závisí od starostlivej prípravy povrchov. Pretože to je najdôležitejší faktor pre celkový úspech. Prach, špina, olej, mastnota, hrdza a vlhkosť či moko majú negatívny vplyv na príľnavosť. Pred spracovaním WEICON A 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 A by sa mal vykonať test na rozpustné soli metódou Bresle

(DIN EN ISO 8502-6). Maximálne množstvo rozpustných solí ponechaných na substráte by nemalo byť väčšie ako 40 mg/m². Na odstránenie všetkých rozpustných solí a vlhkosti môže byť potrebné zahriatie a opakované otryskanie povrchu. Po každej mechanickej predúprave je potrebné povrch opäť očistiť s WEICON Čističom S v spreji a chrániť pred ďalšou kontamináciou až do naniesenia náteru. Miesta, kde nie je žiaduca príľnavosť k podkladu, musia byť ošetrené prostriedkom na uvoľnenie plesní bez obsahu silikónu. Na hladké povrchy odporúčame použiť WEICON Separáčny prostriedok (tekutý) F 1000 a na porézne povrchy WEICON Separáčny prostriedok (vosk) P 500. Po predbežnej úprave povrchu by sa malo čo najskôr začať s aplikáciou WEICON A (do jednej hodiny), aby sa predišlo oxidácii, bleskovej hrdzi, alebo opätovnému znečisteniu.

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 toľko, koľko je možné spracovať počas doby spracovateľnosti 60 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.

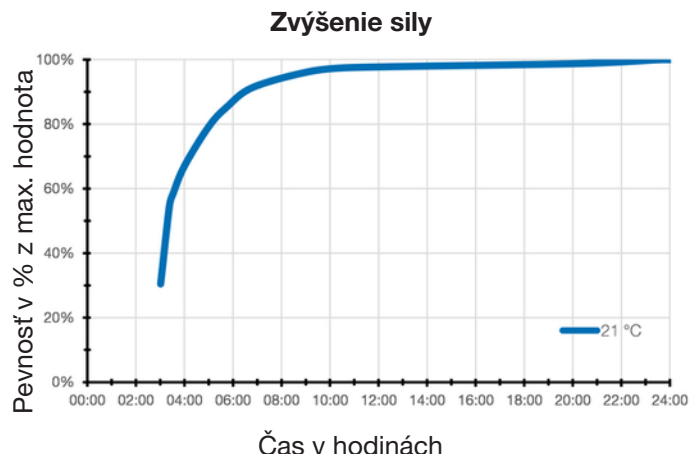
Nanášanie

Pre spracovanie odporúčame okolitú teplotu od 20°C (68°F) pri nižšej ako 85% relatívnej vlhkosti. Pomocou kontúrovej stierky Flexy intenzívne, do križa, zapracujte WEICON A 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 hlbok 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:

