

Odlievacia živica MS 1000

tekutá | neplnená | nízka viskozita

WEICON Odlievacia odlievacia živica MS 1000 je priehľadný a veľmi tekutý systém z epoxidovej živice s vysokou mechanickou pevnosťou. Je vhodný pre širokú škálu aplikácií. MS 1000 dobre prilieha ku kovu, drevu, tvrdej peně a mnohým plastom. Môže byť použitý na lepenie veľkých plôch, alebo na laminovanie kompozitných závitových zásuviek a skrutiek. Vďaka veľmi nízkej viskozite je systém z epoxidovej živice veľmi vhodný aj na zalievanie elektrických komponentov. Môže sa použiť pri výrobe vláknitých kompozitných materiálov, pri konštrukcii nástrojov a foriem, v elektrotechnickom priemysle, v strojárstve a v mnohých ďalších priemyselných oblastiach. MS 1000 vykazuje dobré zmáčanie a penetráciu sklenenej tkaniny, a preto je vhodný na laminovanie sklenených, aramidových a uhlíkových vlákien na výrobu dielov vystužených vláknami. Môže sa tiež ľahko zmiešať s rôznymi plnivami (práškovými, vláknitými a látkovými).

Charakteristika

Základ	epoxid
Plnivo	neplnené
Konzistencia	kvapalina
Farba	transparentná, málo vnútornej farby
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	100:20
Pomer miešania podľa objemu	100:21
Viskozita zmesi pri +25 °C	1200 mPa·s
Hustota zmesi	1,2 g/cm³
Spotreba hrúbka vrstvy 1,0 mm	1,2 kg/m²
Maximálna hrúbka vrstvy	10 mm

Vytvrdzovanie

Doba spracovateľnosti pri 20 °C, 500 g dávka	~ 80 minút
Čas pre následnú vrstvu (35 % pevnosť)	9 hod.
Mechanicky zaťažiteľné po (80 % pevnosť)	14 hod.
Konečná tvrdosť (100 % pevnosť)	24 hod.
Zmrštenie	0,01 %

Mechanické vlastnosti

- určené po vytvrdnutí pri	24 h izb.tepl. + 4 h 60 °C
Pevnosť v ťahu DIN EN ISO 527-2	56 MPa
Predĺženie po pretrhnutí (ťah) DIN EN ISO 527-2	2,8 %
E-Modul (ťah) DIN EN ISO 527-2	2500-2600 MPa
Odolnosť proti tlaku DIN EN ISO 604	92 MPa
Pevnosť v ohybe DIN EN ISO 178	90 MPa
Tvrdosť (Shore D) DIN ISO 7619	81±3
Taberov test DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 ot.)	1,1 g / 1,0 cm³
Pevnosť v šmyku pri hrúbke materiálu 1,5 mm DIN EN 1465	
oceľ 1.0338 opieskovaná	16 MPa
oceľ nerezová V2A opieskovaná	14 MPa
hliník opieskovaný	8 MPa
oceľ žiarovo pozinkovaná	7 MPa

Tepelné vlastnosti

Teplotná odolnosť	-35 °C až +120 °C
Tg po vytvrdnutí pri IT (DSC)	~ +47 °C
Tepelná rozmerová stálosť DIN EN ISO 75-2	+52 °C
Tepelná vodivosť DIN EN ISO 22007-4	0,19 W/m·K
Tepelná kapacita DIN EN ISO 22007-4	1,21 J/(g·K)

Elektrické vlastnosti

Odpor DIN EN 62631-3-1	2,31·10 ¹⁴ Ω·m
Magnetický	nie
Schválenia / usmernenia	
ISSA-kód	75.509.36
IMPA-kód	812985

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 Odlievacej živice MS 1000 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 je preto potrebné dodržiavať 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 povrchov. V prípade hladkých alebo obzvlášť silne znečistených povrchov by sa mali použiť aj metódy mechanickej predbežnej úpravy, ako je napr. obrúsenie. Po každej mechanickej predbežnej úprave je potrebné povrch opäť očistiť s WEICON Čistič povrchov, sprej 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 Odlievacej živice MS 1000 (do jednej hodiny), aby sa predišlo opätovnému znečisteniu.

Miešanie

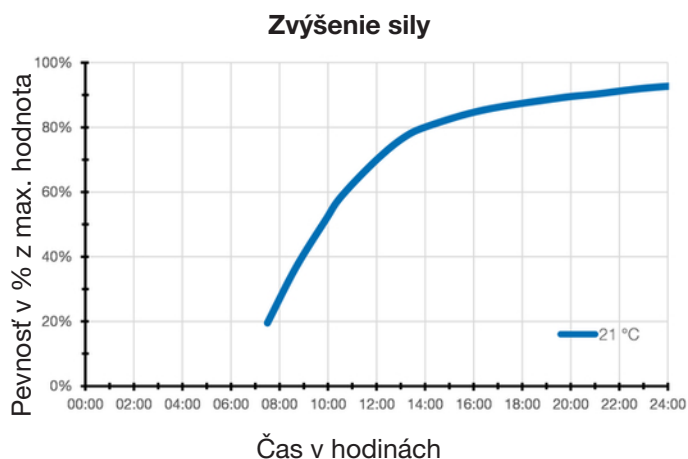
Najskôr premiešajte samotnú živicu. Potom miešajte živicu a tužidlo pri teplote +20° C (68° F) najmenej štyri minúty bez vytvárania bublín. Na to možno použiť priloženú spracovateľskú špachtľu, alebo mechanické miešadlo, ako je nerezová miešacia tyč. Pri mechanických miešačkách by sa mala používať nízka 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 80 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

Pred aplikáciou je potrebné zmes naliať do čistej nádoby. Pre spracovanie odporúčame okolitú teplotu od 20°C (68°F) pri nižšej ako 85% relatívnej vlhkosti. Odlievaciu živicu pomocou štetca, do križa, intenzívne zapracujte do povrchu, tak aby sa vytvorila tenká podkladová vrstva, a dosiahla sa maximálna príľnavosť. Pomocou tejto techniky epoxidová živica dobre preniká do tkaniny a vyplňuje všetky ryhy a nerovnosti. Ďalšiu aplikáciu je možné potom vykonať priamo štetcom, alebo penovým valčekom, až do požadovanej hrúbky vrstvy. Pri aplikácii treba dávať pozor, aby sa nevytvorili vzduchové bubliny.

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

utierky nepúšťajúce vlákna

Tu je stránka s
podrobnosťami o
produkte:

