

WEICON HB 300

Pasta | wypełnienie: stal | odporność termiczna krótko trwale +280 °C

WEICON Plastic Metal HB 300 jest gęstym kompozytem o wypełnieniu stalowym i wysokiej odporności termicznej do 200 °C (krótkotrwale do 280 °C). Posiada proporcje mieszania 1:1. WEICON HB przeznaczony jest również do aplikacji na powierzchniach pionowych i może być stosowany do łączenia części metalowych, wypełniania ubytków, napraw uszkodzeń zbiorników i części maszyn, a także do uszczelniania pomp i rurociągów. Produkt może być stosowany w budowie maszyn, wytwarzaniu urządzeń i wielu innych aplikacjach przemysłowych.

Cechy charakterystyczne

Baza	Epoksyd
Wypełniacz	stal
Konsystencja	pasta
Barwa	ciemno szary
Minimalny okres przechowywania	w temperaturze pokojowej 36 miesięcy

Przetwarzanie

Temperatura aplikacji	+15 °C do +40 °C
Temperatura komponentów	> 3 °C powyżej punktu rosy
Wilgotność względna powietrza	< 85 %
Stosunek masy mieszanki, waga	100:100
Stosunek masy mieszanki, ilość	100:90
Lepkość mieszanki	w +25 °C 1.700.000 mPa·s
Gęstość mieszanki	2,5 g/cm ³
Zużycie	grubość warstwy 1,0 mm 2,5 kg/m ²
Maksymalna grubość warstwy	20 mm

Utwardzanie

Czas otwarty	czas otwarty w 20°C, porcja 500g	30 min
Czas nakładania warstw	(Wytrzymałość 35%)	6 godz
Wytrzymałość mechaniczna po	(Wytrzymałość 80%)	10 godz
Wytrzymałość końcowa	(Wytrzymałość 100%)	24 godz
Kurczliwość		0,15 %

Własności mechaniczne

- Warunki utwardzania	24 h RT + 14 h 120 °C
Wytrzymałość na rozciąganie	DIN EN ISO 527-2 50 MPa
Wydłużenie zrywające	DIN EN ISO 527-2 0,7 %
Moduł sprężystości	DIN EN ISO 527-2 7000-7200 MPa
Wytrzymałość na ściskanie	DIN EN ISO 604 100 MPa
Wytrzymałość na zginanie	DIN EN ISO 178 42 MPa
Twardość (Shore D)	DIN ISO 7619 85±3
Przyczepność	DIN EN ISO 4624 20 MPa
Badanie TABER	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 obrotów) 1,1 g / 0,4 cm ³
Wytrzymałość na ścinanie przy rozciąganiu w zależności od grubości materiału 1,5mm DIN EN 1465	
Stal 1.0338 piaskowana	14 MPa
Stal nierdzewna V2A piaskowana	15 MPa
Aluminium piaskowane	8 N/mm ²
Stal ocynkowana ogniowo	3 MPa

Parametry cieplne

Odporność na temperaturę	-35 °C do +200 °C krótkotrwale do +280 °C
Tg po utwardzeniu w temp. pokojowej	(DSC) ~ +57 °C
Wytrzymałość na odkształcenia termiczne	DIN EN ISO 75-2 (*Po wygrzewaniu) +100* °C
Przewodność termiczna	DIN EN ISO 22007-4 0,5 W/m·K
Pojemność cieplna	DIN EN ISO 22007-4 0,63 J/(g·K)

właściwości elektryczne

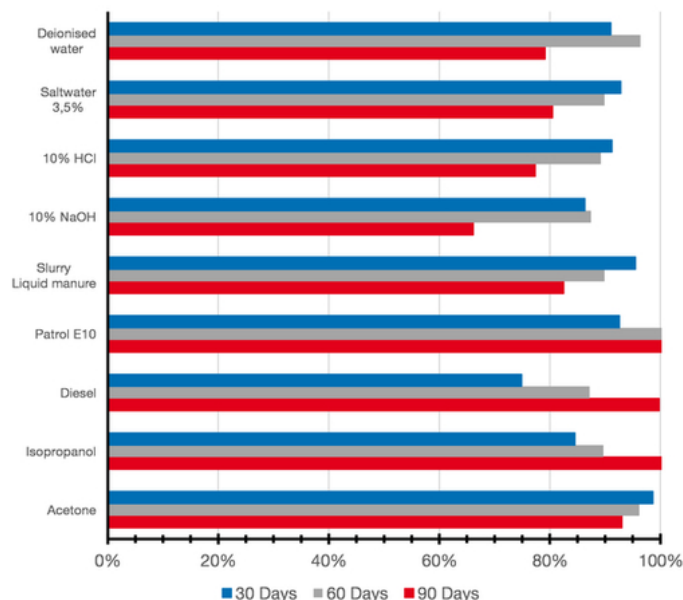
Oporność elektryczna	DIN EN 62631-3 1,5·10 ¹³ Ωm
Magnetyczny	tak

Zatwierdzenia / Wytyczne

ISSA-Code	75.509.21
IMPA-Code	812951

Instrukcja użytkowania

Podczas użytkowania produktów WEICON należy przestrzegać danych i przepisów fizycznych, bezpieczeństwa, toksykologicznych i ekologicznych zawartych w naszych kartach charakterystyki (www.weicon.pl).



Wstępna obróbka powierzchni

Dokładne przygotowanie powierzchni warunkuje pomyślność zastosowania produktu, ponieważ jest to czynnik o niej decydujący. Kurz, brud, olej, tłuszcz, rdza lub wilgoć mają negatywny wpływ na adhezję. Przed przystąpieniem do obróbki WEICON HB 300 należy przestrzegać następujących punktów: Klejone lub naprawiane powierzchnie muszą być wolne od oleju, smaru, brudu, rdzy, tlenków, farb i innych ciał obcych lub pozostałości. Do czyszczenia i odtłuszczania zalecamy środek WEICON Spray Cleaner S.

Gładkie i szczególnie mocno zabrudzone powierzchnie muszą być dodatkowo obrabiane mechaniczną obróbką, np. poprzez szlifowanie lub piaskowanie korundem. Podczas obróbki ścierniwem, powierzchnia powinna być doprowadzona do poziomu czystości SA 2 1/2 - "Near White Blast Cleaning" (zgodnie z ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS). Do uzyskania optymalnej chropowatości powierzchni 75 - 100 µm należy stosować korund. Stosowanie środków do piaskowania wielokrotnego użytku (np. żużel, szkło, kwarc), jak również lodu, ma negatywny wpływ na jakość powierzchni. Powietrze do obróbki strumieniowej musi być suche i wolne od oleju. Części metalowe, które miały kontakt z wodą morską lub innymi roztworami soli, należy najpierw intensywnie przepłukać wodą dejonizowaną i, jeżeli jest to możliwe, odłożyć na noc, celem rozpuszczenia wszelkich soli z metalu. Przed każdym zastosowaniem preparatu WEICON HB 300 należy przeprowadzić badanie powierzchni na obecność soli rozpuszczalnych zgodnie z metodą Bresle'a (DIN EN ISO 8502-6).

Mieszanie

Najpierw należy dobrze wymieszać żywicę. Następnie wymieszać żywicę i utwardzacz w temperaturze 20 °C

(68 °F) przez co najmniej cztery minuty, dobrze mieszając, bez pęcherzyków powietrza. Do tego celu można użyć dostarczonej szpachelki do obróbki lub mieszadła mechanicznego. W przypadku mieszadeł mechanicznych należy przestrzegać niskiej prędkości obrotowej wynoszącej maks. 500 obr/min. Składniki należy mieszać do momentu uzyskania jednorodnej mieszaniny. Należy ściśle przestrzegać proporcji mieszania obu składników, ponieważ w przeciwnym razie wystąpią silne odchylenia wartości fizycznych (maks. odchylenie +/- 2 %). Tylko tyle wymieszane produktu, ile może być przetworzone w czasie 30min w temp.+20 °C. Podane czasy otwarte odnoszą się do mieszaniny w ilości 500g 500g w temperaturze 20 °C (68 °F). Mieszanie większych ilości lub wyższych temperatur przetwarzania prowadzi do szybszego utwardzania, ze względu na typowe ciepło reakcji żywic epoksydowych.

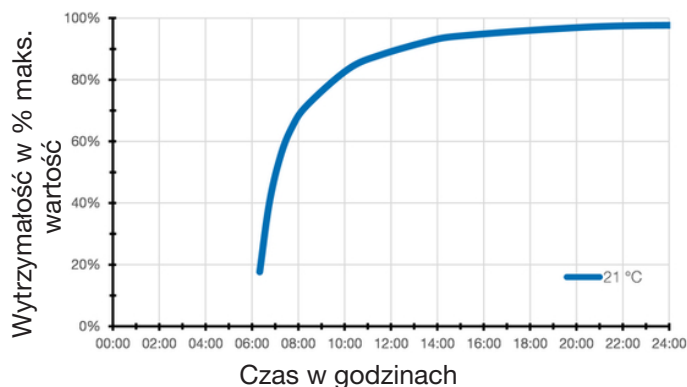
Aplikacja

Do obróbki zalecamy temperaturę otoczenia 20 °C (68 °F) przy wilgotności względnej poniżej 85%. Najwyższą wytrzymałość klejenia uzyskuje się, gdy obrabiane elementy przed aplikacją są podgrzewane do temperatury >35 °C (>95 °F). Za pomocą szpachelki konturowej Flexy intensywnie wcierać WEICON HB 300 w powierzchnię, aby uzyskać maksymalną przyczepność do podłoża. Dzięki tej technice żywica epoksydowa dobrze przenika do wszystkich pęknięć i chropowatości. Następnie dalsza aplikacja może być wykonywana bezpośrednio do żądanej grubości warstwy. Ważne jest, aby zapewnić równomierną aplikację bez pęcherzyków powietrza. Do wypełniania dużych szczelin lub otworów należy użyć włókna szklanego, siatki metalowej lub inne mechaniczne materiały mocujące. Ostatecznie, powierzchnia może być wygładzona za pomocą folii PE oraz gumowego wałka.

Utwardzanie

Twardość końcowa osiągana jest najpóźniej po 24 godzinach w temperaturze 20 °C (68 °F). W przypadku niższych temperatur utwardzanie można przyspieszyć poprzez równomierne rozprzowanie ciepła do maks. 40 °C (104 °F), np. za pomocą gorącego powietrza lub nagrzewnicy wentylatorowej. Wyższe temperatury skracają czas utwardzania. Zgodnie z zasadą: dla każdego wzrostu temperatury +10 °C (50 °F) powyżej temperatury pokojowej (20 °C/68 °F) czas utwardzania skraca się o połowę. W niskich temperaturach poniżej 14 °C czas utwardzania jest znacznie dłuższy, od temperatury 5 °C nie dochodzi do żadnej reakcji.

Anstieg der Festigkeit



Przechowywanie

System żywic epoksydowych należy przechowywać w suchym miejscu w temperaturze pokojowej. Nieotwarte pojemniki mogą być przechowywane w temperaturze od +18°C do +28°C. Otwarte pojemniki muszą być zużyte w ciągu 6 miesięcy.

Zalecane przybory

Szlifierka kątowa

Śrutownica

Worek termiczny

Nagrzewnica

Kielnia wygładzająca, szpachla

Folia PE 0,2 mm

Taśma tekstylna

Pędzel

Wałek z pianki

Wałek gumowy

Ściereczki z mikrofibry

Tutaj znajdziesz
szczegółowe informacje o
produkcie:



Uwaga
Wszystkie informacje i zalecenia zawarte w niniejszej Karcie Technicznej nie stanowią gwarantowanych właściwości. Opierają się one na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są jednak wiążące, ponieważ nie możemy odpowiadać za przestrzeganie warunków obróbki, gdyż nie znamy specyficznych warunków zastosowania przez użytkownika. Gwarancja może być jedynie niezmiennie wysoka jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu stwierdzenia, czy podany produkt posiada wymagane przez Państwa właściwości. Roszczenia z tego tytułu są wykluczone. Za nieprawidłowe lub niezgodne z przeznaczeniem zastosowanie produktu odpowiedzialność ponosi wyłącznie osoba dokonująca obróbki.