

WEICON CBC

certificat ABS | rezistent la vibrații | rezistent la șoc

WEICON CBC este potrivit pentru fixarea si umplerea ansamblurilor dificil de aliniat in sectorul maritim și în diverse domenii industriale Acest produs distins cu certificatul "ABS de evaluare a design-ului de produs" servește ca și înlocuitor pentru fittinguri si placi din metal uzate cum ar fi oțelul și alte materiale, asigurând contactul direct cu plăcile de fundație Această rășină epoxidică specială are o vâscozitate scăzută, o buna capacitate de curgere si autonivelare. Timpul de lucru este de 45 de minute si se întărește aproape fără contracție. Conferă o înaltă stabilitate statică, permanentă, dublată de o foarte bună rezistență la îmbătrânire. Sistemul de rășini epoxidice aderă mai ales la oțel și beton Prezintă o bună rezistență la compresiune precum și rezistență la uleiuri, combustibili și mulți agenți chimici. Este rezistent la vibrații si la temperaturi.

Datorita coeficientului de contracție foarte scăzut, utilajele si echipamentele rămân permanent in poziția dorită după turnarea compozitului WEICON CBC.

Proprietăți		
Pe bază de	rasină epoxidică	
Filer	aluminiiu	
Textura	turnabilă	
Culoare	gri	
Termen de valabilitate	la temperatura camerei	24 luni

Aplicare		
Temperatura de aplicare	Între +15°C și +40°C	
Temperatura componentelor	>3 °C peste punctul de rouă	
Umiditatea relativă a aerului	< 85 %	
Rata de amestec (greutate)	100:21	
Rata de amestec (volum)	100:33	
Vâscozitatea amestecului	la +25 °C	~32.000 mPa·s
Densitatea amestecului		1,6 g/cm³
Consum	Grosimea stratului 1.0 mm	1,6 kg/m²
grosimea maximă a stratului		30 mm

Întărire		
Timp de lucru:	la 20 °C, lot de 500 g	45 min.
Strat suplimentar după	(35 % rezistența)	8 h
Rezistența la manipulare după:	(80 % rezistența)	12 h
Rezistența finală	(100 % rezistență)	24 h
Contractia		0,06 %

Proprietăți mecanice		
determinate după întărire la	24 h RT + 4 h 60 °C	
Rezistența la tracțiune	DIN EN ISO 2	58 MPa
Alungirea la rupere (prin tracțiune)	DIN EN ISO 2	2,3 %
Modulul de elasticitate (la întindere)	DIN EN ISO 2	3.800-4.700 MPa
Rezistența la compresiune	DIN EN ISO 604	80 MPa
Rezistența la încovoiere	DIN EN ISO 178	80 MPa
Rezistența la impact	DIN EN ISO 179-1/1eU	10-15 kJ/m²
Duritatea Shore D	DIN ISO 7619	84±3
Rezistența adezivului	DIN EN ISO 4624	12 MPa
Test Taber	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 rotații)	1,2 g / 0,8 cm³
Rezistența la forfecare pentru o grosime de material de 1,5 mm DIN EN 1465		
	Oțel 1.0338 sablat	16 MPa
	Oțel inox V2A sablat	17 MPa
	Aluminiiu sablat	8 MPa
	Oțel galvanizat	12 MPa

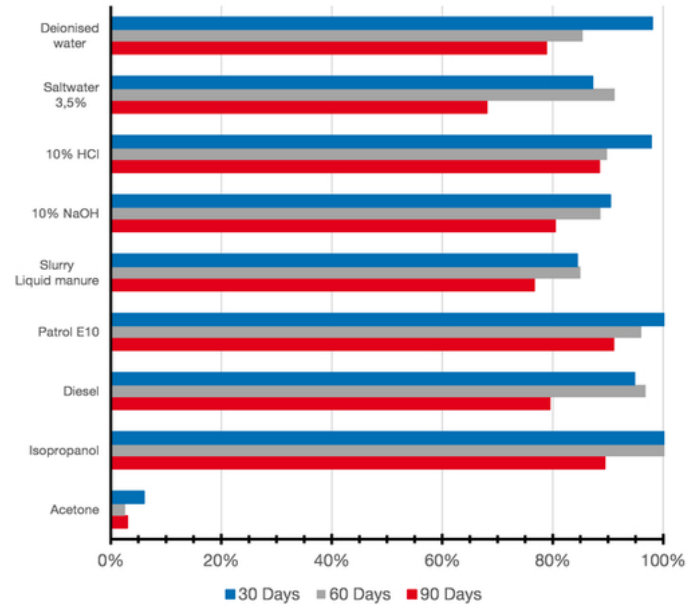
Proprietăți termice		
Rezistența la temperatură	Între -40°C și +160°C, pe termen scurt până la +180 °C	
Temp. de tranziție vitroasă după întărirea la temp. camerei	(DSC)	~ +50 °C
Temp. de tranziție vitroasă după temperare (la 120°C)	(DSC)	~ +75 °C
Rezistența la deformare termică	DIN EN ISO 75-2	+62 °C
Conductivitatea termică	DIN EN ISO 22007-4	0,7 W/m·K
Capacitatea calorică	DIN EN ISO 22007-4	1,17 J/(g·K)

Proprietăți electrice		
Rezistența	Rezistența DIN EN 62631-3-1	8,4·10 ¹⁶ Ω·m
Magnetică		Nu

Aprobări/ Certificări	
American Bureau of Shipping	Product Design Assessment
Cod ISSA	75.510.01
Cod IMPA	812955-56

Instrucțiuni de utilizare

La utilizarea produselor WEICON se impune consultarea datelor fizice si ecologice, a informatiilor tehnice si toxicologice si respectarea normelor de siguranta cuprinse in fisele noastre de siguranta (www.weicon.com).



Pretratarea suprafeței

Utilizarea cu succes a metalului plastic WEICON CBC depinde de modul de pregătire a suprafețelor. Acesta este cel mai important factor pentru reușita lucrării. Praful, murdăria, grăsimile, rugină și umiditatea au o influență negativă asupra adeziunii rășinilor epoxidice. Prin urmare, înainte de a începe lucrul cu WEICON CBC se recomandă respectarea următoarelor indicații: Zonele de fundație (de exemplu elementele structurale și structura fundației) trebuie să fie curate, uscate și fără urme de grăsimi. Prin urmare este necesară înlăturarea grăsimilor, a uleiului, ruginii, bucăților de ciment desprinse, a laptelui de ciment și a vopselei Aproape orice tip de necurătenie de la nivelul suprafețelor (de exemplu resturi de vopsele vechi, ulei, grăsimi, praf si murdărie) pot fi îndepărtate cu WEICON Degresant S . Suprafețele netede și foarte murdare ar trebui tratate suplimentar mecanic, de exemplu prin șlefuire sau preferabil prin sablare. În cazul sablării suprafața trebuie să ajungă la un grad de puritate de SA 2 ½ -“ " Sablare fără contaminare" -conform standardului ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS. Pentru ca suprafața să atingă o asperitate optimă de 75 - 100 μm, este recomandabilă utilizarea unor materiale de sablare consumabile cu disipare unghiulară (oxid de aluminiu, corindon). Calitatea suprafeței este în mod negativ influențată de utilizarea unor materiale reutilizabile (zgură, bile din sticlă, cuarț) precum și de sablarea cu gheață. Aerul pentru sablare trebuie să fie uscat și fără uleiuri. Piesele de metal care au intrat în contact cu apa de mare sau alte soluții saline trebuie mai întâi spălate bine cu apă demineralizată și, dacă este posibil, lăsate apoi peste noapte astfel încât toate sărurile de pe suprafața metalului să fie dizolvate. Înaintea fiecărei aplicări de WEICON CBC este recomandabilă de asemenea testarea sărurilor solubile în conformitate cu metoda Bresle (DIN EN ISO 8502-6). Cantitatea maximă de săruri solubile rămase pe substrat nu trebuie să depășească 40 mg/m². Pentru înlăturarea tuturor sărurilor solubile și a umezelii poate fi necesară încălzirea și sablarea repetată a suprafeței. După fiecare tratare prealabilă mecanică, suprafața trebuie curățată din nou cu WEICON Degresant S și protejată de contaminări ulterioare până la aplicarea acoperirii de suprafață. În cazul în care există zone în care nu se dorește aderența la substrat, acestea trebuie tratate cu agenți demulanți fără conținut de silicon. Pentru suprafețe netede recomandăm utilizare Agentului demulant lichid F 1000 iar pentru suprafețe poroase a WEICON Ceară demulantă P 500. După încheierea tratamentului de suprafață, este necesară aplicarea imediată a WEICON CBC (în termen de maxim o oră) pentru a evita fenomenele de oxidare, ruginire instantanee sau o nouă contaminare.

Realizarea cofrajului

Aliniați suprafețele care urmează să fie turnate cu ajutorul formei deja pregătite; pregătiți turnarea conform schiței formei

Cofraj / Forma 1

Tăiați materialul pentru formă (din spumă) la dimensiunea necesară. Fâșia din față a formei trebuie să ajungă până la marginea superioară a componentului construit.

Cofraj/ forma 2

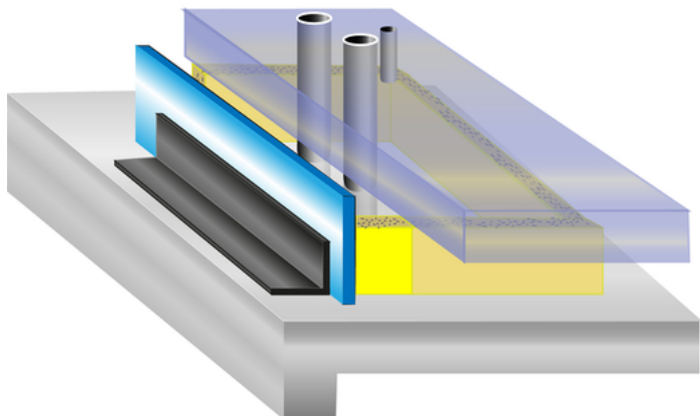
Înainte de fixare, acoperiți materialul formei (construite de ex. din plăci de spumă) cu un agent demulant. Atunci când se utilizează șuruburi de fixare pentru alinierea instalației acestea trebuie de asemenea acoperite cu agent demulant sub formă de ceară atât pentru a le proteja de rășina turnată cât și pentru a asigura desfacerea ușoară a șuruburilor după întărirea rășinii.

Cofraj/ forma 3

Găurile de șurub expuse trebuie acoperite cu un tub din spumă flexibilă. Înainte de fixarea tuburilor din spumă, acestea trebuie de asemenea acoperite cu o ceară demulantă, de ex. cu WEICON Agent demulant sub formă de ceară P 500.

Cofraj/ forma 4

Partea din față a formei este închisă cu o placă din spumă și o tablă îndoită din metal, lăsând un interstițiu de cel puțin 40 mm până la placa de bază pentru a asigura o ventilație completă. Pentru fixarea tablei îndoită din metal produsul ideal este WEICON Speed Flex.



Cofraj/ forma 5

După finalizarea formei, fisurile mici, interstițiile și unghiurile se etanșează cu WEICON Speed Flex. Asigurați-vă că toate zonele sunt bine etanșate. După turnarea CBC, în cazul în care apar scurgeri, este foarte dificilă etanșarea suplimentară. După ce cofrajul/ forma este gata, conform schiței, se poate pregăti turnarea CBC.

Amestecare

Înainte de adăugarea întăritorului este absolut necesar să amestecați rășina separat pentru a permite omogenizarea fîlerilor având grijă să nu se formeze bule. Apoi se poate adăuga întăritorul.

Amestecați componentele timp de cel puțin 4 minute având grijă să nu se formeze bule, utilizând mixere mecanice la viteze reduse de 300-1000 U/min pentru a obține un amestec uniform. Atenție! Atenție: nu imersați și nu scoateți mandrina cu elicea de inox în timp de bormașina este pornită! Acest lucru va produce bule de aer în amestec ceea ce va avea mai târziu un efect negativ asupra calității produsului final. Pregătiți numai atâta cantitate cât poate fi aplicată în intervalul de timp de lucru. Este necesară respectarea cu strictețe a ratei de amestec referitoare la greutate (abatere max. +/- 2%). CBC este disponibil în ambalaje complete cu rășina și întăritorul pre-cântărite gata de amestec. Pentru a evita erorile de amestec recomandăm utilizarea întregii cantități. Timpul de lucru specificat se referă la un amestec de material de 500 gr și este dat pentru o temperatură a materialului de +20°C (68°F). Amestecarea unor cantități mai mari sau temperaturi de lucru mai mari vor rezulta într-o întărire mai rapidă datorită reacției tipice la căldură a rășinilor epoxidice. Prin porționarea cantității totale se prelungește timpul de lucru.



Turnarea

Aplicați rășina de turnare imediat după ce aceasta a fost bine amestecată. Pentru a preveni formarea de bule de aer, turnați cât mai aproape posibil de suprafața de turnare. Pentru o întărire și ventilație completă este ideală o temperatură ambientală de cel puțin +20°C. Bulele de aer pot avea un efect negativ asupra proprietăților statice ale produsului. Turnați în cavitate până când marginea inferioară a bazei componentului este depășită cu 15 -20 mm. Pentru producerea unei mostre etalon se poate utiliza și capacul în filetabil al recipientului întăritorului.

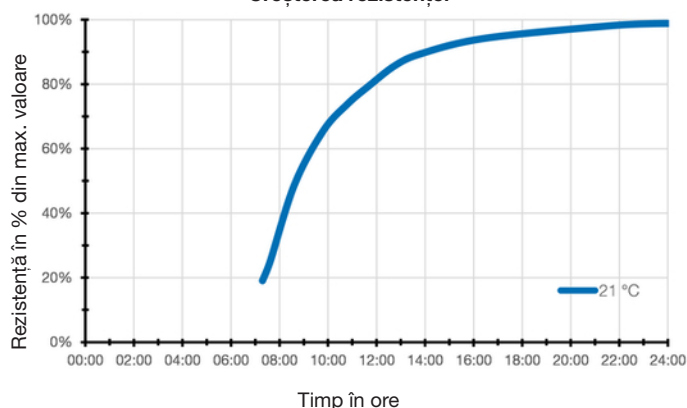
Întărire

În mod ideal se recomandă ca aplicarea să se efectueze la temperatura camerei (aprox. +20°C). Timpul de întărire va fi redus în cazul unor temperaturi mai mari. Pentru fiecare creștere a temperaturii cu +10°C peste temperatura camerei timpul de întărire va fi redus cu 50%. Pe de altă parte la temperaturi sub +16°C timpul de întărire va fi încetinit pentru ca la temperaturi de +5°C și mai joase să nu mai aibă loc nici o reacție între rășină și întăritor. În cazul unor temperaturi ambientale scăzute este necesar să vă asigurați că temperatura ambientală este de cel puțin +15°C până în momentul în care amestecul este în totalitate întărit. Pentru încălzirea amestecului pot fi utilizate numai surse de căldură fără flacără, cum ar fi de exemplu suflantele electronice cu aer cald.

Vitezele de întărire la diferite temperaturi:

+15°C:	36 ore
+20 °C:	24 ore
+25 °C:	18 ore
+30 °C:	12 ore
+35 °C:	8 ore

Creșterea rezistenței



Finisarea

După întărirea finală cofrajul poate fi îndepărtat cu grijă. Apoi se introduc bolțurile și piulițele se strâng cu forța de tensionare predefinită (pentru blocarea bolțurilor recomandăm WEICONLOCK AN 302-72).

Depozitare

Sisteme de rășini epoxidice se depozitează la temperatura camerei în locuri uscate. Recipientele nedeschise se pastrează la temperaturi cuprinse între +18 și +28°C. Conținutul ambalajului deschis (dar neamestecat) trebuie folosit în termen de maxim 6 luni.

Echipament recomandat

mașină de găurit
bandă de spumă, tub de spumă
suport din tablă de oțel
polizor unghiular
unitate de sablare
încălzitor termic

suflantă cu aer cald sau ventiator
bandă textilă
pensulă
rolă de spumă
lavetă care nu lasă scame

Către pagina cu detalii
produs



Observație

Recomandările sau specificațiile prezentate în acest document nu trebuie înțelese ca fiind o garanție a caracteristicilor produsului. Acestea se bazează pe teste de laborator și pe experiențe practice. Deoarece condițiile specifice aplicațiilor individuale nu depind de cunoștințele, controlul și responsabilitatea noastră aceste informații vă sunt furnizate fără nici o obligație. Putem garanta totuși continuitatea calității înalte a produselor noastre. Cu toate acestea, sunt recomandate teste de laborator și teste practice pentru a vă asigura că produsul satisface nevoile dumneavoastră. Posibilele reclamații ce decurg din acestea nu pot fi acceptate. Utilizatorul poartă întreaga răspundere pentru folosirea produsului în condiții inadecvate, altele decât cele specificate.