

WEICON CBC

certifikovaný ABS | odolný proti vibráciám | odolný proti nárazom

WEICON CBC je vhodný na obloženie a podloženie systémov v priemyselnom a námornom použití, ktoré sa ťažko vyrovnávajú. Certifikovaný systém „ABS Product Design Assessment“ slúži ako náhrada za armatúry, ako je oceľ, alebo podobné materiály, a zabezpečuje priamy kontakt so základovými doskami. Špeciálny systém epoxidovej živice má nízku viskozitu, je veľmi tekutý a samonivelačný. Má dobu spracovateľnosti 45 minút a vytvrdzuje takmer bez zmršťovania. Ponúka trvalo vysokú statickú pevnosť a má vysokú odolnosť proti starnutiu. Systém epoxidovej živice obzvlášť dobre prilne k oceli a betónu. Má vysokú odolnosť na tlak a je odolný proti mnohým chemikáliám, olejom a pohonným hmotám. Je odolný proti vibráciám a tiež teplotám. Vďaka veľmi nízkemu zmršteniu zostávajú stroje a systémy po odliatí s WEICON CBC v línii nastavenia konštantné.

Charakteristika		
Základ	epoxid	
Plnivo	hliník	
Konzistencia	tekutý	
Farba	šedá	
Minimálna doba skladovania	pri izbovej teplote	24 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	100:21	
Pomer miešania podľa objemu	100:33	
Viskozita zmesi	pri +25 °C	~32.000 mPa·s
Hustota zmesi	1,6 g/cm³	
Spotreba	hrúbka vrstvy 1,0 mm	1,6 kg/m²
Maximálna hrúbka vrstvy	30 mm	

Vytvrdzovanie		
Doba spracovateľnosti	pri 20 °C, 500 g dávka	45 minút
Čas pre následnú vrstvu	(35 % pevnosť)	8 hod.
Mechanicky zafarbitelné po	(80 % pevnosť)	12 hod.
Konečná tvrdosť	(100 % pevnosť)	24 hod.
Zmrštenie	0,06 %	

Mechanické vlastnosti		
- určené po vytvrdnutí pri	24 h izb.tepl. + 4 h 60 °C	
Pevnosť v ťahu	DIN EN ISO 527-2	58 MPa
Predĺženie po pretrhnutí (fah)	DIN EN ISO 527-2	2,3 %
E-Modul (fah)	DIN EN ISO 527-2	3.800-4.700 MPa
Odolnosť proti tlaku	DIN EN ISO 604	80 MPa
Pevnosť v ohybe	DIN EN ISO 178	80 MPa
Rázová sila	DIN EN ISO 179-1/1eU	10-15 kJ/m²
Tvrdosť (Shore D)	DIN ISO 7619	84±3
Síla adhézie	DIN EN ISO 4624	12 MPa
Taberov test	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 ot.)	1,2 g / 0,8 cm³
Pevnosť v šmyku pri hrúbke materiálu 1,5 mm DIN EN 1465		
oceľ 1.0338 opieskovaná		16 MPa
oceľ nerezová V2A opieskovaná		17 MPa
hliník opieskovaný		8 MPa
oceľ žiarovo pozinkovaná		12 MPa

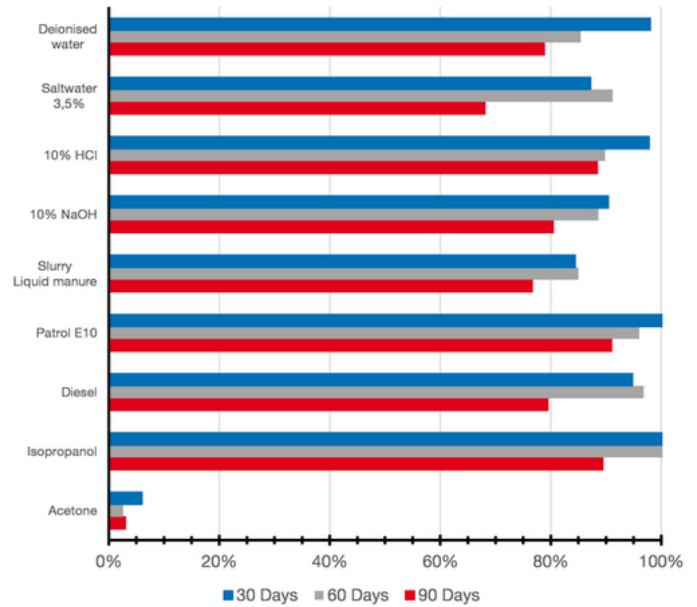
Teplné vlastnosti		
Teplotná odolnosť	-40 °C až +160 °C (krátkodob +180 °C)	
Tg po vytvrdnutí pri IT	(DSC)	~ +50 °C
Tg po temperovaní (pri 120 °C)	(DSC)	~ +75 °C
Teplná rozmerová stálosť	DIN EN ISO 75-2	+62 °C
Teplná vodivosť	DIN EN ISO 22007-4	0,7 W/m·K
Teplná kapacita	DIN EN ISO 22007-4	1,17 J/(g·K)

Elektrické vlastnosti		
Odpor	DIN EN 62631-3-1	8,4·10 ¹⁶ Ω·m
Magnetický	nie	

Schválenia / usmernenia	
American Bureau of Shipping	Product Design Assessment
ISSA-kód	75.510.01
IMPA-kód	812955/56

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 CBC závisí od starostlivej prípravy povrchov. Pretože to je najdôležitejší faktor pre celkový úspech. Prach, špina, olej, mastnota, hrdza a vlhkosť či mokro majú negatívny vplyv na príľnavosť. Pred spracovaním WEICON CBC sa musia preto dodržať nasledujúce body: Povrchy základov (stavebný diel a základ komponentu) musia byť čisté, suché a zbavené mastnoty. Za týmto účelom sa opatrne odstráni mastnota, olej, špina, hrdza, uvoľnené betónové časti, betónové mlieko a farba. Na čistenie a odmasťovanie odporúčame WEICON Čistič S. Živicovú zložku WEICON CBC je potrebné predhriať na cca +25°C. Hladké a obzvlášť silne znečistené povrchy je možné ošetriť aj mechanickou predúpravou 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 opakované použitých tryskacích médií (troska, sklo, kremeň), ale aj tryskanie ľadom. Vzduch použitý na tryskanie musí byť suchý a bez oleja. Kovové diely, 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 CBC 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 nanesenia náteru. Miesta, kde nie je žiaduca príľnavosť k podkladu, musia byť ošetrené prostriedkom na uvoľnenie plesní bez obsahu silikónu. Odporúčame použiť WEICON Separčný prostriedok (tekutý) F 1000 na hladké povrchy, alebo WEICON Separčný prostriedok (vosk) P 500 na porézne povrchy. Po predbežnej úprave povrchu by sa malo čo najskôr začať s aplikáciou WEICON CBC (do jednej hodiny), aby sa predišlo oxidácii, bleskovej hrdzi, alebo opätovnému znečisteniu.

Vytvorenie formy

Plochy určené na odlievanie prehradte pomocou pripraveného debniaceho materiálu podľa špecifikácií plánu debnenia a pripravte sa na liatie.

Vytvorenie formy 1

Najskôr narežte debniaci materiál (penu) na správnu veľkosť. Predný penový pás by mal siahäť po úroveň hornej hrany stavebnej dosky.

Vytvorenie formy 2

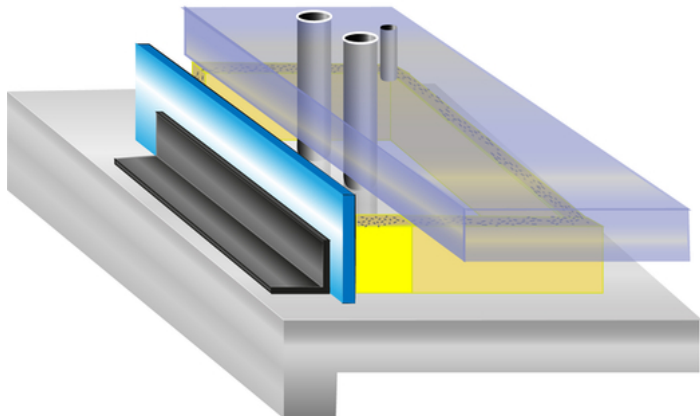
Pred vyrovnávaním najskôr natrite materiál debnenia, napríklad penové panely, separčným mazivom. Ak sa na vyrovnanie častí systému používajú nastavovacie skrutky, musia byť po vyrovnaní chránené pred odlievacou živickou uvoľňovacím voskom, aby bolo možné nastavovacie skrutky po vytvrdnutí tvaroviek správne uvoľniť.

Vytvorenie formy 3

Odkryté otvory pre skrutky by mali byť upchaté pružnou penovou hadičkou. Pred vložením penových rúrok je potrebné ich natrieť aj uvoľňovacím voskom, napr. WEICON Separčný prostriedok P 500.

Vytvorenie formy 4

Debnenie je v prednej časti uzavreté penovou doskou a uhlovou doskou vo vzdialenosti minimálne 40 mm od základovej dosky, aby bolo možné zaručiť úplné odvetranie. Na upevnenie konzol na uhloch je vhodný WEICON Speed-Flex.



Vytvorenie formy 5

Po debnení by mali byť malé trhliny, medzery a uhly utesnené WEICON Speed-Flex. Potom skontrolujte všetky miesta, aby ste sa uistili, že všetky oblasti sú dobre utesnené. Ak sa po naplnení CBC objavia netesnosti, následné utesnenie je možné len veľmi náročne. Keď je debnenie správne vykonané podľa plánu debnenia, môžu sa vykonať prípravy na liatie CBC.

Miešanie

Pred pridaním tužidla je potrebné živicu s plnivami premiešať čo najopatrnejšie a bez bublín. Potom sa môže pridať tužidlo. Komponenty by sa mali dobre premiešať a bez bublín pomocou mechanických miešadiel pri nízkej rýchlosti 300-1000 ot./min. po dobu najmenej štyroch minút, aby sa dosiahla homogénna zmes. Pozor! Vrtáčka s nerezovým miešadlom Nikdy nenamáčajte ani nevyfahujte z plechovky od živice, keď je zapnutá! Do hmoty sa tak vnášajú vzduchové bubliny, ktoré sa môžu neskôr negatívne prejaviť na statických vlastnostiach výrobku. Zmiešajte len toľko, koľko je možné spracovať počas doby spracovateľnosti. Uvedený hmotnostný pomer miešania (max. odchýlka +/- 2 %) je potrebné bezpodmienečne dodržať. CBC sa ponúka v kompletných pracovných baleniach so zodpovedajúcim množstvom živice a tužidla. Aby sa predišlo chybám pri miešaní, mal by sa vždy zmiešať kompletný pracovný balík. Uvedená doba spracovateľnosti sa vzťahuje na dávku materiálu 10 kg a teplotu materiálu +20°C. Ak sa zmiešajú väčšie množstvá, bude vytvrdzovanie rýchlejšie kvôli reakčnému teplu typickému pre epoxidové živice. Doba spracovateľnosti sa predĺži, keď sa celkové množstvo rozdelí na porcie.

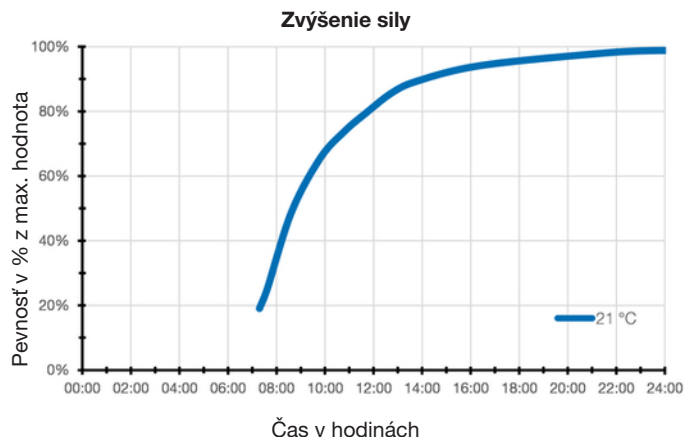


Odlievací

Okamžite naneste starostlivo premiešanú odlievaciu hmotu. Aby ste sa vyhli vzduchovým bublinám, udržiavajte voľný pád pri nalievaní čo najnižšie. Pre vytvrdzovanie a úplné vetranie je ideálna teplota okolia aspoň +20°C. Zavedené vzduchové bubliny môžu mať negatívny vplyv na statické vlastnosti. Dutinu zalievajte tak dlho, kým sa nedosiahne preplnenie 15 mm až 20 mm od spodného okraja pätky komponentu. Skrutkovací uzáver na plechovke tužidla je ideálny na výrobu referenčnej vzorky.

Vytvrdzovanie

V ideálnom prípade by spracovanie malo prebiehať pri izbovej teplote (+20°C). Vyššie teploty skracujú dobu spracovateľnosti a vytvrdzovania (pravidlo: každé zvýšenie o +10°C nad izbovú teplotu má za následok skrátenie približne o polovicu). Teploty pod +16°C predlžujú dobu spracovania a vytvrdnutia, pri teplote pod +5°C neprebíha žiadna reakcia. Pri nižšej okolitej teplote je potrebné zabezpečiť, aby teplota do úplného vytvrdnutia bola minimálne +15°C. Na ohrev hmoty by sa mali používať bezplameňové zdroje tepla, ako sú elektrické ohrievače ventilátorov. Rýchlosť vytvrdzovania pri rôznych teplotách: +15 °C 36 hodín +20 °C: 24 hodín +25 °C: 18 hodín +30 °C: 12 hodín +35 °C: 8 hodín



Odstránenie formy

Po úplnom vytvrdnutí je možné formu opatrne odstrániť. Teraz je možné nastaviť skrutky a utiahnuť matice predpísaným krútiacim momentom (na zaistenie skrutiek odporúčame WEICONLOCK AN 302-72).

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

vrtáčka

penový pás, penová trubica

uholník z oceleového plechu

uhlová brúska

otryskávací systém

tepelné vrečko

ohrievač, alebo teplovzdušný ventilátor

textilná páska

maliarsky štetec

penový valec

utierky nepúšťajúce vlákna

Tu je stránka s
podrobnosťami o
produkte:

