

WEICON HP grey

pastovité | s minerální výplní | odolné proti nárazu

WEICON HP grey je dvousložková epoxidová pryskyřice se zbytkovou elasticitou, která se prakticky nesmršťuje a nabízí extrémně vysokou odolnost proti nárazu a oděru.

Systém pastovitých epoxidových pryskyřic lze použít jako vysoce výkonné řešení zejména pro konstrukční lepení. Díky vysokému prodloužení při přetržení lze WEICON HP grey použít pro opravy silně vibrujících strojů, jako ochranu proti opotřebení kluzných ložisek, žlabů a potrubí i pro obložení těles čerpadel vystavených velkému zatížení.

Lepidlo lze použít univerzálně na téměř všechny povrchy. Jeho pastovitá textura zajišťuje, že nestéká a je roztíratelný. Tímto způsobem jej lze použít také na svislé povrchy a dokonce i pro aplikace nad hlavou.

WEICON HP grey lze použít ve strojírenství, v průmyslové technice a v mnoha dalších oblastech průmyslu.

Vlastnosti

Báze	Epoxidové
Plnivo	minerál
Konzistence	tekutý
Odstín	světle šedá
Minimální doba skladování	při pokojové teplotě 24 měs

Zpracování

Teplota zpracování	+15 °C až +40 °C
Teplota komponentů	> 3°C nad rosným bodem
Relativní vlhkost vzduchu	< 85 %
Mísicí poměr podle hmotnosti	100:83
Hustota směsi	1,4 g/cm³
Spotřeba	Tloušťka vrstvy 1.0 mm 1,4 kg/m²
max. tloušťka vrstvy	10 mm

Zpracování

Doba zpracovatelnosti	při 20 °C, 500 g dávka	55 min
Dodatečná vrstva po	(35 % pevnost)	6 h
Pracovní síla po	(80 % síla)	11 h
Konečná pevnost	(100 % pevnost)	24 h
Smrštění		0,25 %

Mechanické vlastnosti po vytvrzení

- určeno po vytvrzení při		24 h RT + 24 h 60 °C
Pevnost v tahu	DIN EN ISO 527-2	31 MPa
Prodloužení do přetržení (v tahu)	DIN EN ISO 527-2	4,8 %
E-modul (v tahu)	DIN EN ISO 527-2	1.800-2.000 MPa
Pevnost v tlaku	DIN EN ISO 604	91 MPa
Tvrdost (Shore D)	DIN ISO 7619	78±3
Adhezní pevnost	DIN EN ISO 4624	25 MPa
Pevnost ve smyku (překrytí) tloušťka materiálu 1,5 mm DIN EN 1465		
Ocel 1.0338 pískovaná		23 MPa
Pískovaná nerezová ocel V2A		23 MPa
Hliník pískovaný		14 MPa
Galvanizovaná ocel		15 MPa

Teplotní vlastnosti

Teplotní odolnost	-35 °C až +160 °C
-------------------	-------------------

Elektrické vlastnosti

Magnetický	ne
------------	----

Návod k použití

Při používání produktů WEICON je třeba dodržovat fyzikální, bezpečnostní, toxikologické a ekologické údaje a předpisy v našich bezpečnostních listech ES (www.weicon.com).

Předúprava povrchu

Úspěšná aplikace WEICON HP grey závisí na pečlivé přípravě povrchů. To je nejdůležitější faktor pro zajištění celkového úspěchu. Prach, špína, olej, mastnota a rez mají negativní vliv na přilnavost. Před použitím WEICON HP grey je proto třeba dodržet následující body:

lepené nebo opravované plochy musí být zbaveny všech olejů, tuků, nečistot, rzi, oxidů, barev a jiných nečistot nebo zbytků. K čištění a odmašťování doporučujeme WEICON Čistič S sprej.

Hladké a velmi silně znečištěné povrchy by měly být navíc ošetřeny mechanickou předúpravou povrchu, např. broušením nebo nejlépe tryskáním. V případě tryskání by měl být povrch upraven na stupeň čistoty SA 2 ½ - „Near White Blast Cleaning“ (podle ISO 8501 / 1-2, NACE, SSPC, SIS). Pro dosažení optimální drsnosti povrchu 75 - 100 µm je třeba použít úhlové jednorázové brusivo (oxid hlinitý, korund). Víceúčelová abraziva (struska, sklo, křemen), ale i tryskání ledem mají negativní vliv na kvalitu povrchu. Vzduch pro tryskání musí být suchý a bez oleje.

Kovové části, které přišly do styku s mořskou vodou nebo jinými solnými roztoky, je třeba nejprve důkladně opláchnout demineralizovanou vodou a pokud možno nechat přes noc odpočívat, aby bylo možné z kovu rozpustit všechny soli. Před každou aplikací WEICON HP grey by měl být proveden test na rozpustné soli podle Bresleho metody (DIN EN ISO 8502-6).

Maximální množství rozpustných solí zbývajících na substrátu by nemělo překročit 40 mg/m². K odstranění všech rozpustných solí a vlhkosti může být nutné zahrát a opakované otryskání povrchu. Po každé mechanické předběžné úpravě by měl být povrch znovu očištěn WEICON Čističem S a chráněn před dalším znečištěním, dokud nebude nanesen nátěr. Oblasti, kde není žádoucí přilnavost k podkladu, musí být ošetřeny separačními prostředky bez obsahu silikonu. Pro hladké povrchy doporučujeme WEICON Oddělovač tekutý F 1000 nebo pro porézní povrchy WEICON Oddělovač vosk P 500.

Po předúpravě povrchu by měla být WEICON HP grey nanesena co nejdříve (do jedné hodiny), aby se zabránilo oxidaci,bleskové korozi nebo novému znečištění.

Mísení

Nejprve pryskyřici promíchejte. Poté důkladně promíchejte pryskyřici a tvrdidlo bez bublin po dobu nejméně 4 minut při 20°C (68°F). K tomuto účelu lze použít přiloženou aplikační špachtli nebo mechanický míšič, například míchačku na maltu. U mechanických míchadel je nutné použít nízkou rychlost max. 500 ot/min. Složky by se měly míchat, dokud se nedosáhne homogenní směsi. Mísicí poměr obou složek musí být přísně dodržován, protože jinak budou výsledkem odlišné fyzikální hodnoty (max. odchylka +/- 2%). Přípravte pouze tak velkou dávku, jaká může být zpracována během doby zpracovatelnosti 55 minut. Uvedená doba zpracovatelnosti se vztahuje k dávce materiálu 500 g a teplotě materiálu 20°C (68°F). Při míchání většího množství nebo při vyšších teplotách zpracování dochází k rychlejšímu vytvrzování v důsledku typického reakčního tepla epoxidových pryskyřic.

Aplikace

Pro zpracování doporučujeme okolní teplotu 20°C (68°F) při relativní vlhkosti nižší než 85%. Pro tenký přednátěr zapracujte WEICON HP grey důkladně do povrchu v příčných vrstvách pomocí konturové stěrky Flexy, abyste dosáhli maximální přilnavosti. Pomocí této techniky epoxidová pryskyřice dobře proniká do všech prasklin a děr. Poté lze ihned provádět další aplikace, dokud není dosaženo požadované tloušťky vrstvy. Dbejte na to, aby byla epoxidová pryskyřice nanášena rovnoměrně a bez vzduchových bublin. K vyplnění velkých mezer nebo otvorů je třeba použít sklolaminát, tahokov nebo jiné mechanické upevňovací materiály. Nakonec lze povrch snadno vyhladit pomocí PE fólie a gumového válečku.

Vytvrzení

Konečné tvrdosti je dosaženo nejpozději po 24 hodinách při 20°C (68°F). Při nižších teplotách lze vytvrzení urychlit rovnoměrným působením tepla až do max. 40°C (104°F), např. s topným tělesem, horkovzdušným ventilátorem nebo přímotopem. Vyšší teploty zkracují dobu vytvrzování. Platí následující pravidlo: každé zvýšení teploty o +10 °C (50 °F) nad pokojovou teplotu (20 °C/68 °F) zkrátí dobu vytvrzování o polovinu. Teploty pod 16°C (61°F) prodlužují dobu vytvrzování, při teplotě 5°C (41°F) a nižší, neproběhne téměř žádná reakce.

Skladování

Systémy WEICON Epoxidových pryskyřic skladujte při pokojové teplotě na suchém místě. Neotevřené nádoby lze skladovat při teplotách +18 °C až +28 °C. Otevřené nádoby musí být spotřebovány do 6 měsíců.

Doporučené vybavení

úhlová bruska

tryskáci stroj

tepelná kapsa

horkovzdušný nebo ventilátorový ohřívač

hladítko, špachtle

PE fólie 0,2 mm

textilní páska

štětce

pěnový váleček

gumový váleček

hadřík nepouštějící vlákna

na detail produktu



Poznámka

Specifikace a doporučení uvedené v tomto technickém listu nesmí být považovány za zaručené vlastnosti produktu. Vycházejí z našich laboratorních testů a praktických zkušeností. Protože jednotlivé podmínky použití jsou mimo naše znalosti, kontrolu a odpovědnost, poskytujeme tyto informace nezávazně. Garantujeme trvale vysokou kvalitu našich výrobků. Doporučujeme však vlastní adekvátní laboratorní a praktické zkoušky, zda daný výrobek splňuje požadované vlastnosti. Nelze z nich odvodit nárok. Za nevhodné nebo jiné než specifikované aplikace nese odpovědnost pouze uživatel.