

WEICON TI

Păstos | cu pulbere de titan | rezistă la temperaturi de până la +200°C (pe termen scurt +260°C)

WEICON TI prezintă o înaltă rezistență la presiune și o foarte bună rezistență chimică. Este potrivit în special pentru repararea pompelor, supapelor, plăcilor de uzură, scaunelor rulmenților cu bile, arborilor și elicelor, precum și pentru captușirea carcaselor pompelor, a rulmenților glisanți etc. Sistemul de rășini epoxidice poate fi utilizat în construcția de mașini și sisteme, în construcția de aparate și în multe alte domenii industriale.

Proprietăți

Pe bază de	rasină epoxidică	
Filer	titan	
Textura	păstos	
Culoare	gri	
Termen de valabilitate	la temperatura camerei	36 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)	100:33	
Rata de amestec (volum)	100:35	
Vâscozitatea amestecului	la +25 °C	150.000 mPa·s
Densitatea amestecului	1,6 g/cm³	
Consum	Grosimea stratului 1.0 mm	1.6 kg/m²
grosimea maximă a stratului		10 mm

Întărire

Timp de lucru:	la 20 °C, lot de 500 g	120 min.
Strat suplimentar după	(35 % rezistență)	7 h
Rezistență la manipulare după:	(80 % rezistență)	9 h
Rezistență finală	(100 % rezistență)	16 h
Contractia		0,09 %

Proprietăți mecanice

determinate după întărire la	24 h RT + 14 h 150 °C	
Rezistența la tracțiune	DIN EN ISO 2	53 MPa
Alungirea la rupere (prin tracțiune)	DIN EN ISO 2	0,9 %
Modulul de elasticitate (la întindere)	DIN EN ISO 2	6200-6800 MPa
Rezistența la compresiune	DIN EN ISO 604	66 MPa
Rezistența la încovoiere	DIN EN ISO 178	10 MPa
Rezistența la impact	DIN EN ISO 179-1/1eU	1,7 kJ/m²
Duritatea Shore D	DIN ISO 7619	83±3
Rezistența adhezivului	DIN EN ISO 4624	5 MPa
Test Taber	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 rotații)	0,7 g / 0,4 cm³
Rezistența la forfecare pentru o grosime de material de 1,5 mm DIN EN 1465		
Oțel 1.0338 sablat		5 MPa
Oțel inox V2A sablat		3 MPa
Aluminiu sablat		3 N/mm²
Oțel galvanizat		4 MPa

Proprietăți termice

Rezistența la temperatură	între -35 °C to +200 °C, pe termen scurt până la +260 °C	
Temp. de tranziție vitroasă după întărirea la temp. camerei	(DSC)	~ +52 °C
Temp. de tranziție vitroasă după temperare (la 150°C)	(DSC)	+148 °C
Rezistența la deformare termică	DIN EN ISO 75-2 (după temperare)	+150 °C

Proprietăți electrice

Rezistență	Rezistență DIN EN 62631-3-1	1,7·10 ⁻¹³ Ω·m
Magnetică		Nu

Aprobări/ Certificări

Cod ISSA	75.509.22/23
Cod IMPA	812945-46

Instrucțiuni de utilizare

La utilizarea produselor WEICON se impune consultarea datelor fizice și ecologice, a informațiilor tehnice și toxicologice și respectarea normelor de siguranță cuprinse în fișele noastre de siguranță (www.weicon.com).

Pretratarea suprafeței

Utilizarea cu succes a metalului plastic WEICON TI depinde de modul de pregătire a suprafețelor. Acesta este cel mai important factor pentru reușita lucrării. Praful, murdăria, grăsimile, rugina și umiditatea au o influență negativă asupra adeziunii rășinilor epoxidice. Prin urmare, înainte de a începe lucrul cu WEICON TI se recomandă respectarea următoarelor indicații: Suprafețele trebuie să fie curate, uscate și degresate (curățire metalică). Aproape orice tip de necurățenie de la nivelul suprafețelor (de exemplu resturi de vopsele vechi, ulei, grăsimi, praf și 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. Piese de metal care au intrat în contact cu apa de mare sau alte soluții salinice 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 TI 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 TI (în termen de maxim o oră) pentru a evita fenomenele de oxidare, ruginire instantanee sau o nouă contaminare.

Amestecare

Înainte de adăugarea întăritorului este absolut necesară amestecarea rășinii. Apoi amestecați rășina și întăritorul timp de cel puțin 4 minute la 20°C (68°F), având grijă să nu se formeze bule. În acest scop, se poate folosi spatula de prelucrare inclusă sau un mixer mecanic, cum ar fi un agitator de mortar. În cazul mixerelor mecanice se recomandă utilizarea acestora la viteze reduse de max. 500 rpm. Cele două componente se mixează până se obține un amestec uniform. Este necesară respectarea cu strictețe a ratei de amestec referitoare la greutate (abatere max. +/- 2%), altfel vor putea rezulta valori fizice foarte diferite. Pregătiți numai

atâta cantitate cât poate fi aplicată în intervalul de timp de 120 de minute. 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.

Aplicare

Pentru aplicare recomandăm o temperatură ambientală de 20°C și o umiditate relativă a aerului mai mică de 85%. Cea mai mare rezistență a adezivului se obține atunci când piesele care vor fi utilizate sunt încălzite până la >35°C înainte de aplicarea rășinii. Pentru un strat preliminar subțire utilizați Spatulă de contur Flexy cu care aplicați rășina în straturi încrucișate pentru a obține maximum de aderență. Cu ajutorul acestei tehnici rășina epoxidică pătrunde în cele mai mici fisuri și asperități. După aceea se aplică și restul de rășină până când se ajunge la grosimea dorită a stratului. Asigurați-vă că nu se formează bule de aer în timpul aplicării. Pentru umplerea unor intersticii mai mari sau a unor găuri se recomandă utilizarea fibrei de sticlă, a plasei de metal sau a altor materiale cu rol de fixare mecanică. În final suprafața poate fi netezită ușor cu ajutorul unei folii de PE și al unei role din cauciuc.

Întărire

Rezistența finală se atinge după 16 de ore la o temperatură de cel puțin 20°C. La temperaturi mai scăzute, procesul de întărire poate fi accelerat prin aplicarea uniformă a unei surse de căldură cu o temperatură maximă de 40°C, de exemplu o pernă de încălzire, o suflantă cu aer cald sau un ventilator cu aer cald. Timpul de întărire va fi redus în cazul unor temperaturi mai mari. Regula generală este următoarea: Pentru fiecare creștere a temperaturii cu +10°C peste temperatura camerei (20°) timpul de întărire va fi redus la jumătate. 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. Pentru a obține o rezistență constantă la temperaturi ridicate, după 48 de ore, temperarea trebuie efectuată după cum urmează: 2 h la +50°C, 2 h la +90°C, 2 h la +80°C, 2 h la +130°C și, în final, 1 h la +170°C.

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

polizor unghiular

unitate de sablare

încălzitor termic

suflantă cu aer cald sau ventiator

spatula de netezire, spatula

folie PE 0,2 mm

bandă textilă

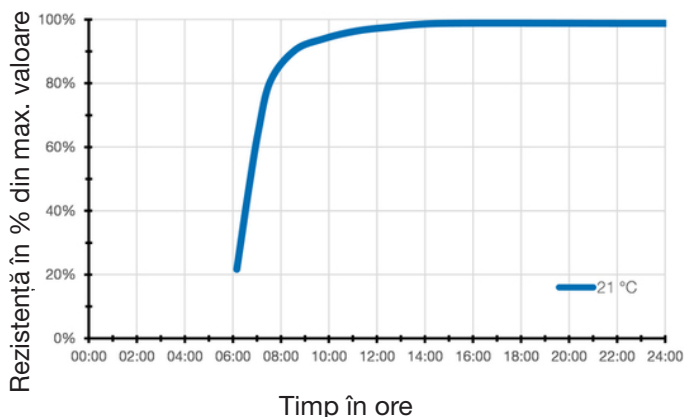
pensulă

rolă de spumă

rolă de cauciuc

lavetă care nu lasă scame

Creșterea rezistenței



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.