

WEICON HP Gri

macunsu | mineral dolgulu | darbeye dayanıklı

WEICON HP gri, pratik olarak büzülme yapmayan, muazzam darbe dayanımı ve yüksek aşınma direncine sahip esnek 2 bileşenli bir epoksi reçinedir.

Macun benzeri epoksi reçine sistemi, özellikle yapısal yapıştırma için yüksek performanslı bir çözüm olarak uygundur. WEICON HP gri, yüksek kopma uzaması sayesinde yüksek titreşimli makinelerin onarımında, kaymalı yataklar, kızaklar ve borular için aşınma koruması olarak ve ayrıca ağır yüklere maruz kalan pompa gövdelerinin kaplanmasında kullanılabilir.

Yapıştırıcı neredeyse tüm yüzeylerde çok amaçlı olarak kullanılabilir.

Macun benzeri yapısı, akmayı önler ve bir spatula ile kolayca düzgünleştirilmesini sağlar. Bu sayede dikey yüzeylerde kullanılabilir ve hatta "baş üstü" çalışmaya da uygundur.

WEICON HP gri, makine ve tesis mühendisliğinde, aparat mühendisliğinde ve endüstrinin diğer birçok alanında kullanılabilir.

Teknik bilgiler

Baz	Epoksi
Dolgu maddesi	mineral
Kıvam	akıcı
Renk	açık gri
Minimum depolama	oda sıcaklığında 24 ay

İşleme

Uygulama sıcaklığı	+15 °C ile +40 °C arası
Bileşen sıcaklığı	>3°C çiy noktasının üzerinde
Bağıl nem	< 85 %
Ağırlığa göre karıştırma oranı	100:83
Karışımın yoğunluğu	1,4 g/cm ³
Tüketim	Katman kalınlığı 1.0 mm 1,4 kg/m ²
Maksimum katman kalınlığı	10 mm

Sertleşme

Kap ömrü	20 °C'de, 500 g malzeme	55 dk.
Sonraki katman zamanı	(Gücün %35'i)	6 sa.
Mekanik yük kaldırabilme süresi	(gücün %80'si)	11 sa.
Nihai sertlik	(gücün %100'ü)	24 sa.
Büzülme		0,25 %

Sertleşme sonrası mekanik özellikler

-Kürleme koşulu	24 h RT + 24 h 60 °C
Çekme dayanımı	DIN EN ISO 527-2 31 MPa
Kopma uzaması (çekme)	DIN EN ISO 527-2 4,8 %
E- modül (çekme)	DIN EN ISO 527-2 1.800-2.000 MPa
Basınç dayanımı	DIN EN ISO 604 91 MPa
Sertlik (Shore D)	DIN ISO 7619 78±3
Yapışma gücü	DIN EN ISO 4624 25 MPa
Çekme kopma dayanımı	
Çelik 1.0338 kumlanmış	23 MPa
V2A kumlanmış paslanmaz çelik	23 MPa
Kumlanmış alüminyum	14 MPa
Sıcak daldırma galvanizli çelik	15 MPa

Termal parametreler

Sıcaklık dayanımı	-35 °C ile +160 °C arası
-------------------	--------------------------

Elektriksel özellikler

Manyetik	hayır
----------	-------

Kullanım talimatları

WEICON ürünlerini kullanırken AB Güvenlik Bilgi Formlarında (www.weicon.com) yer alan fiziksel, emniyet tekniği, toksikolojik ve ekolojik verilere ve talimatlara uyulmalıdır.

Yüzey ön işlemi

WEICON HP Gri'nin başarılı bir şekilde uygulanması, yüzeylerin dikkatli bir şekilde hazırlanmasına bağlıdır. Çünkü bu genel başarı için en önemli faktördür. Toz, kir, yağ, gres ve pas yapışma üzerinde olumsuz bir etkiye sahiptir. Bu nedenle WEICON HP Gri uygulamadan önce aşağıdaki noktalara dikkat edilmelidir:

Yapıştırılacak veya onarılacak alanlar yağ, gres, kir, pas, oksit, boya ve diğer yabancı maddeler veya kalıntılardan arındırılmış olmalıdır. Temizlik ve yağ giderme için WEICON Temizleyici Sprey S'i öneriyoruz;

Pürüzsüz ve özellikle çok kirli yüzeylere ek olarak mekanik yüzey ön işlemi uygulanmalıdır, örn. zımparalama veya tercihen kumlama. Patlatma ile işlem yaparken, yüzey SA 2 ½ - „Near White Blast Cleaning“ (ISO 8501 /1-2, NACE, SSPC, SIS uyarınca) temizlik seviyesine getirilmelidir. Optimum 75 - 100 µm yüzey pürüzlülüğü elde etmek için aşındırıcılar (alüminyum oksit, korund) kullanılmalıdır. Yeniden kullanılabilir aşındırıcıların (cüruf, cam, kuvars) kullanılmasının yanı sıra buz püskürtmenin de yüzey kalitesi üzerinde olumsuz etkisi vardır. Kumlamada kullanılan hava, kuru ve yağdan arındırılmış olmalıdır.

Deniz suyu veya diğer tuz çözeltileri ile temas eden metal parçalar, önce deiyonize su ile yoğun bir şekilde durulanmalı ve mümkünse tüm tuzların metalden çözülebilmesi için gece boyunca dinlenmeye bırakılmalıdır. WEICON HP Gri'nin her uygulamasından önce, Bresle yöntemine (DIN EN ISO 8502-6) göre çözünebilir tuzlar için bir test yapılmalıdır.

Substratta kalan maksimum çözünür tuz miktarı 40 mg/m²'yi geçmemelidir. Tüm çözünür tuzları ve nemi gidermek için yüzeyin ısıtılması ve tekrar kumlanması gerekebilir. Her mekanik ön işlemiden sonra yüzey WEICON Temizleyici Sprey S ile tekrar temizlenmeli ve kaplama uygulanana kadar daha fazla kirlenmeye karşı korunmalıdır. Alt tabakaya yapışmanın istenmediği alanlar silikonsuz Kalıp Ayırıcı maddelerle işlemiden geçirilmelidir. Pürüzsüz yüzeyler için tavsiye ederiz;

Pürüzsüz yüzeyler için WEICON Kalıp Ayırıcı Sıvı F 1000 veya gözenekli yüzeyler için WEICON Kalıp Ayırıcı Wax P 500 kullanmanızı öneririz.

Yüzey ön işleminden sonra, WEICON HP Gri uygulamasına oksidasyon, ani paslanma veya yeniden kirlenmeyi önlemek için mümkün olan en kısa sürede (bir saat içinde) başlanmalıdır;

yeniden kirlenmeyi önlemek için.

Karıştırma

Önce reçineyi hafif bir şekilde karıştırın. Sonra reçine ve sertleştiriciyi 20°C'de (68°F) en az dört dakika boyunca iyice ve kabarcık oluşturmada karıştırın. Bunun için yanında bulunan işleme spatulası veya harç karıştırıcı gibi mekanik bir karıştırıcı kullanılabilir. Mekanik karıştırıcılar ile maksimum 500 rpm gibi düşük bir hız kullanımına dikkat edilmelidir. Bileşenler homojen bir karışım elde edilene kadar birlikte karıştırılmalıdır. Bileşelerin karışım oranına kesinlikle uyulmalıdır, aksi takdirde güçlü bir şekilde sapan fiziksel değerler ortaya çıkacaktır (maks. Sapma +/- %2).

55 dakikalık kap ömrü içerisinde işlenebilecek kadar malzeme karıştırılmalıdır. Belirtilen kap ömrü, 500 g malzeme karışımı ve 20 °C (68 °F) malzeme sıcaklığına dayanmaktadır. Daha büyük miktarlar karıştırıldığında veya daha yüksek işlem sıcaklıklarında, epoksi reçinelerinin tipik reaksiyon ısısı nedeniyle sertleşme daha hızlı gerçekleşir.

Uygulama

Uygulama sırasında % 85'in altında bağıl nem ile + 20 °C'lik (68 °F) bir ortam sıcaklığı tavsiye ediyoruz. Maksimum yapışma elde etmek için Flexy WEICON HP gri kontur spatulasını ince bir ön kaplama için çapraz bir şekilde yüzeye yoğun bir şekilde uygulayın. Bu teknik sayesinde epoksi reçine tüm çatlaklara ve pürüzlülük derinliklerine iyi nüfuz eder. Ardından direkt bir sonraki katman istenen katman kalınlığına kadar uygulanabilir. Uygulamanın düzgün olmasına ve hava kabarcığı içermemesine dikkat ediniz. Büyük boşlukları veya delikleri doldurmak için fiberglas, genişletilmiş metal veya diğer mekanik sabitleme malzemeleri kullanılmalıdır. Yüzey son olarak PE folyo ve kauçuk rulo yardımıyla çok kolay bir şekilde düzleştirilebilir.

Sertleşme

Nihai sertliğe 20°C'de (68°F) maksimum 24 saat sonra ulaşılır. Daha düşük sıcaklıklarda, maksimum 40 °C'ye (104 °F) kadar örneğin ısı yalıtımlı çanta, elektrikli veya fanlı ısıtıcı ile eşit ısı uygulanarak sertleşme hızlandırılabilir. Yüksek sıcaklıklar kürlenme süresini kısaltır. Genel kural: oda sıcaklığının (20°C/ 68°F) üzerindeki + 10 °C'lik (50°F) her

artış, sertleşme süresini yarı yarıya azaltacaktır. 16 °C'nin (61 °F) altındaki sıcaklıklar sertleşme süresini, yaklaşık 5 °C'den (41 °F) sonra neredeyse hiç reaksiyon gerçekleşmeyecek kadar uzatır.

Depolama

WEICON epoksi reçine sistemleri oda sıcaklığında kuru olarak saklanmalıdır. Açılmamış ambalajlar +18 °C ile +28 °C arasındaki sıcaklıklarda saklanabilir. Ambalajı açılmışsa 6 ay içerisinde tüketilmesi gerekmektedir.

Önerilen ekipmanlar

taşıma makinası

kumlama makinası

termal çanta

fanlı ısıtıcı

düzleştirme malası, spatula

polietilen film 0,2 mm

kumaş bant

fırça

köpük rulo

kauçuk rulo

Toz bırakmayan bez

QR Kodu okutun:



Not

Bu teknik bilgi formunda verilen özellikler ve tavsiyeler, garanti edilen ürün özellikleri olarak görülmemelidir. Bunlar laboratuvar testlerimize ve pratik deneyimlerimize dayanmaktadır. Bireysel uygulama koşulları bilgimiz, kontrolümüz ve sorumluluğumuz dışında olduğundan, bu bilgiler herhangi bir yükümlülük olmaksızın sağlanmaktadır. Ürünlerimizin sürekli yüksek kalitesini garanti ediyoruz. Bununla birlikte, söz konusu ürünün talep edilen özellikleri karşılayıp karşılamadığını öğrenmek için yeterli laboratuvar ve pratik testlerin yapılması önerilir. Bunlardan bir iddia türetilmez. Uygun olmayan veya belirtilenden farklı uygulamalar için tek sorumluluk kullanıcıya aittir.