

WEICON HP šedá

pasta | minerálne plnivo | odolnosť proti nárazom

WEICON HP šedý je prakticky nezmršťujúca sa, pružná 2-zložková epoxidová živica s obrovskou rázovou pevnosťou a vysokou odolnosťou proti oderu.

Systém epoxidových živíc pripomínajúci pastu je obzvlášť vhodný ako vysokoúčinné riešenie na konštrukčné lepenie. Vďaka vysokému predĺženiu po pretrhnutí sa WEICON HP šedý môže používať na opravy vysoko vibrujúcich strojov, ako ochrana proti opotrebovaniu klzných ložísk, klzných plôch a potrubí, ako aj na obloženie puzdier čerpadiel vystavených veľkým zaťaženiam.

Lepidlo je možné použiť univerzálne na takmer všetky povrchy.

Jeho pastovité nastavenie ho robí odolným proti stekaniu a spracovateľné so špachtľou. Dá sa teda použiť aj na zvislé plochy a dokonca aj „nad hlavou“.

WEICON HP šedý sa dá použiť v strojárstve a strojných zariadeniach, v prístrojovej technike a v mnohých ďalších oblastiach priemyslu.

Charakteristika

Základ	epoxid
Plnivo	minerálne
Konzistencia	tekutý
Farba	svetlo 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	100:83
Hustota zmesi	1,4 g/cm³
Spotreba	hrúbka vrstvy 1,0 mm 1,4 kg/m²
Maximálna hrúbka vrstvy	10 mm

Vytvrdzovanie

Doba spracovateľnosti	pri 20 °C, 500 g dávka	55 minút
Čas pre následnú vrstvu	(35 % pevnosť)	6 hod.
Mechanicky zaťažiteľné po	(80 % pevnosť)	11 hod.
Konečná tvrdosť	(100 % pevnosť)	24 hod.
Zmrštenie		0,25 %

Mechanické vlastnosti

- určené po vytvrdnutí pri		24 h IT + 24 h 60 °C
Pevnosť v ťahu	DIN EN ISO 527-2	31 MPa
Predĺženie po pretrhnutí (ťah)	DIN EN ISO 527-2	4,8 %
E-Modul (ťah)	DIN EN ISO 527-2	1.800-2.000 MPa
Odolnosť proti tlaku	DIN EN ISO 604	91 MPa
Tvrdosť (Shore D)	DIN ISO 7619	78±3
Síla adhézie	DIN EN ISO 4624	25 MPa
Pevnosť v šmyku pri hrúbke materiálu 1,5 mm DIN EN 1465		
oceľ 1.0338 opieskovaná		23 MPa
oceľ nerezová V2A opieskovaná		23 MPa
hliník opieskovaný		14 MPa
oceľ žiarovo pozinkovaná		15 MPa

Tepelné vlastnosti

Teplotná odolnosť	-35 °C až +160 °C
-------------------	-------------------

Elektrické vlastnosti

Magnetický	nie
------------	-----

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

Úspešná aplikácia WEICON HP šedej závisí od dôkladnej prípravy povrchov. Pretože to je najdôležitejší faktor pre celkový úspech. Prach, špina, olej, mastnota a hrdza majú negatívny vplyv na príľnavosť. Pred použitím WEICON HP šedá je preto potrebné dodržať nasledujúce body:

Miesta lepenia alebo opravy musia byť zbavené všetkých olejov, mastnoty, špiny, hrdze, oxidov, farieb a iných cudzích telies alebo zvyškov. Na čistenie a odmasťovanie odporúčame WEICON Čistič S v spreji.

Hladké a obzvlášť silne znečistené povrchy by sa mali dodatočne mechanicky predupraviť, napr. pieskovaním 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). Na dosiahnutie optimálnej drsnosti povrchu 75 - 100 µm by sa mali použiť uhlové jednorazové brúsivá (oxid hlinitý, korund). Kvalitu povrchu negatívne ovplyvňuje použitie opakovane použitých tryskacích médií (troska, sklo, kremeň), ale aj tryskanie ľadom. Vzduch použitý na tryskanie musí byť suchý a bez oleja.

Kovové časti, ktoré prišli do kontaktu s morskou vodou alebo inými solnými roztokmi, by sa mali najprv dôkladne opláchnuť deionizovanou vodou a podľa možnosti nechať cez noc odpočívať, aby sa z kovu mohli rozpustiť všetky soli. Pred každou aplikáciou WEICON HP šedý by sa mal vykonať test na rozpustné soli podľa Bresleho metódy (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 by sa mal povrch opäť očistiť s WEICON Čističom S v spreji a chrániť pred ďalším znečistením až do naniesenia náteru. Miesta, kde nie je žiaduca príľnavosť k podkladu, musia byť ošetrené prostriedkom na uvoľnenie plesní bez obsahu silikónu. Na hladké povrchy odporúčame použiť WEICON Separačný prostriedok tekutý F 1000, na porézne povrchy WEICON Separačný prostriedok voskový P 500.

Po predúprave povrchu by sa malo čo najskôr (do jednej hodiny) začať s nanášaním WEICON HP šedej, aby sa zabránilo oxidácii, bleskovej hrdzi alebo aby sa zabránilo opätovnému znečisteniu.

Miešanie

Najprv živicu voľne premiešajte. Potom miešajte živicu a tužidlo pri teplote +20 °C (68 °F) najmenej štyri minúty bez vytvárania bublín. Na tento účel možno použiť priloženú špachtľu alebo mechanické miešadlo, napríklad miešadlo na maltu. Pri mechanických miešačkách by sa mala používať nízka rýchlosť, maximálne 500 ot./min. Zložky by sa mali miešať, kým sa nedosiahne homogénna zmes. Miešací pomer oboch zložiek je potrebné presne dodržať, inak sa budú fyzikálne hodnoty značne líšiť (max. odchýlka +/- 2 %). Zmiešajte len tolko, koľko je možné spracovať počas doby spracovateľnosti 55 minút. Uvedená doba spracovateľnosti

sa vzťahuje na množstvo materiálu 500 g a teplotu materiálu +20 °C (68 °F). Pri zmiešaní väčších množstiev alebo pri vyšších teplotách spracovania dochádza k rýchlejšiemu vytvrdzovaniu v dôsledku reakčného tepla typického pre epoxidové živice.

Nanášanie

Pre spracovanie odporúčame okolitú teplotu od 20 °C (68 °F) pri nižšej ako 85% relatívnej vlhkosti. S kontúrovou špachtľou Flexy WEICON HP šedý intenzívne zapracujte do povrchu krížovým postupom, aby ste dosiahli tenkú podkladovú vrstvu a maximálnu príľnavosť. Pomocou tejto techniky epoxidová živica dobre preniká do všetkých trhlín a hĺbok nerovností. Ďalšiu aplikáciu je možné potom vykonať priamo štetcom, alebo penovým valčekom, až do požadovanej hrúbky vrstvy. Dôležité je zabezpečiť rovnomernú aplikáciu bez vzduchových bublín. Na vyplnenie veľkých medzier, alebo otvorov, by sa mal použiť sklolaminát, ťahokov, alebo iné mechanické upevňovacie materiály. Nakoniec je možné povrch veľmi jednoducho uhladiť pomocou PE fólie a gumeného valčeka.

Vytvrdzovanie

Konečná tvrdosť sa dosiahne najneskôr po 24 hodinách pri teplote +20°C (68°F). Pri nižších teplotách je možné vytvrdzovanie dosiahnuť rovnomerným pôsobením tepla až do maximálne +40°C (104°F) napr. s ohrievacím vreckom, teplovzdušným alebo ohrievacím ventilátorom. Vyššie teploty skracujú dobu vytvrdzovania. Ako základné pravidlo platí: každé zvýšenie teploty o +10°C (50°F) oproti izbovej teplote (+20°C/68°F) skráti dobu spracovania a vytvrdnutia o polovicu. Teploty pod +16°C (61°F) predlžujú dobu spracovania a vytvrdnutia, a pri teplote približne pod +5°C (41°F) neprebieha žiadna reakcia.

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

uhlová brúska

otryskávací systém

tepelné vrečko

ohrievač, alebo teplovzdušný ventilátor

hladidlo, stierka

PE fólia 0,2 mm

textilná páska

maliarsky štetec

penový valec

gumový valec

utierky nepúšťajúce vlákna

Tu je stránka s
podrobnosťami o
produkte:

