

# WEICON HP 灰色

## 膏状 | 矿物质填充 | 抗冲击

WEICON HP 灰色是一款几乎无收缩且具有余弹性的双组份环氧树脂产品，具备出色的抗冲击性能和高度的耐磨属性。

作为膏状的环氧树脂，它特别适用于结构性粘接，是其高性能解决方案。由于其断裂伸长率高，WEICON HP 灰色款可用于维修强烈振动的机器，也可作为耐磨保护产品用于滑动轴承、滑道和管道，还可以用来衬砌承受重负荷的泵壳。

该粘合剂属通用型，可用于几乎所有材料表面。

它呈膏状，防流挂且可刮涂，因此也可用于垂直表面，甚至是天花板上。

WEICON HP 灰色款的应用范围包括机械与设备制造、仪器制造及其他诸多工业领域。

特性	
基础成分	环氧树脂
填充材料	矿物质
质地	可流动
颜色	浅灰色
保质期	室温下 24 个月
操作	
操作温度	+15°C 至 +40°C
工件温度	高于露点3°C以上
相对空气湿度	< 85 %
混合比例 (重量比)	100:83
混合物密度	1,4 g/cm <sup>3</sup>
消耗量	涂层厚度1.0 mm 1,4 kg/m <sup>2</sup>
最大层厚	10 mm
固化	
可操作时间	20 °C, 用量为500g 55 分钟
覆涂所需等待时间	(35%强度) 6 小时
达到机械负载强度所需时间	(80%强度) 11 小时
最终固化所需时间	(100%强度) 24 小时
收缩	0,25 %
固化后机械性能	
测试于在以下条件固化后	室温下24小时+60°C下24小时
拉伸强度	DIN EN ISO527-2 31 MPa
断裂伸长率 (拉伸)	DIN EN ISO527-2 4,8 %
弹性模量 (拉伸)	DIN EN ISO527-2 1.800-2.000 MPa
耐压强度	DIN EN ISO 604 91 MPa
邵氏硬度D	DIN ISO 7619 78±3
附着力	DIN EN ISO 4624 25 MPa
材料厚度为1.5mm时的拉伸剪切强度 DIN EN 1465	
1.0338型钢, 经喷砂处理过	23 MPa
V2A不锈钢, 经喷砂处理过	23 MPa
铝, 经喷砂处理过	14 MPa
钢, 经热镀锌处理过	15 MPa
热值	
耐温范围	-35°C 至 +160°C
电气特性	
是否有磁性	否

## 使用须知

使用WEICON产品时，需注意我们在EG材料安全数据表 ([www.weicon.cn](http://www.weicon.cn)) 上所列出的关于产品在物理、安全、毒理和生态方面的详细参数与规定。

## 表面预处理

要让WEICON HP 灰色款发挥其理想效果，就必须仔细做好表面预处理，因为这是决定整体效果的关键因素。粉尘、污渍、油脂、锈渍均对附着力有负面影响，因此，在操作使用WEICON HP 灰色款之前需注意以下几点：

待粘接或待修复的部位需无任何油、脂、脏污、锈渍、氧化物、油漆，以及其他异物或残余物。为此，建议使用WEICON清洁剂S (喷剂) 来进行清洁与去脂。

对于光滑的或脏污特别严重的表面，则需要额外使用机械方式进行表面预处理，比如可对其进行打磨，而喷砂则效果更好。喷砂处理应使相关表面尽可能达到SA2½即“近白喷砂清理”的清洁等级 (依据 标准为ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS) 。为了让待处理表面达到75-100 μm的最佳粗糙度，应使用带棱角的一次性磨料 (氧化铝、刚玉) 。而可重复使用的磨料 (炉渣、玻璃、石英) 或冰喷砂手段，则会对材料表面产生负面影响。此外，喷砂所用的空气需干燥无油脂。

与海水或其他盐溶液接触过的金属部件需要首先用蒸馏水彻底清洗；若有可能，还应将其静置一夜，以便所有盐分都能从金属上剥离干净。鉴于此，每次使用WEICON HP 灰色款之前，都要用Brestle方法 (DIN EN ISO 8502-6) 对待处理表面进行可溶性盐测试。

基材表面残余的可溶性盐不应多于40mg/m<sup>2</sup>。为了将所有的可溶性盐和水分都去除干净，有时需要对相关表面进行加热或重复喷砂。每次机械预处理后，都要再次使用WEICON清洁剂 S (喷剂) 对材料表面进行清洁，并且在涂层操作开始前保护其免受再污染。不应涂覆的部位必须用不含硅的脱模剂进行处理。针对平滑表面，我们推荐使用WEICON 液态脱模剂 F 1000；而针对多孔表面，我们推荐WEICON 蜡状脱模剂 P 500。

表面预处理完毕后，需 (在一小时内) 尽快开始WEICON HP 灰色款的涂覆操作，以避免氧化、闪锈或再次污染的发生。

## 混合

首先，单独对树脂进行搅拌。然后，将树脂与固化剂混合，在20°C (68°F) 下充分搅拌至少4分钟，其间仍要避免气泡产生。搅拌时可使用随货配备的处理抹刀或机械搅拌设备，如砂浆搅拌机。使用机械搅拌设备时，应将转速设定在低档位，即每分钟不超过500转。应持续搅拌，直至两个组份均质混合。二者的混合比例应严格遵守，否则将产生物理属性的严重偏差 (所允许的最大偏差为+/-2%) 。此外，混合操作需取量适当，即每次仅取在55分钟的可操作时间内能完成的量来进行混合。数据表提供的可操作时间指的是去混合20°C (68°F)的500 g 产品的情况。混合的量更多或操作温度更高，则固化更快，这是由环氧树脂典型的反应热决定的。

## 涂抹

建议在温度为20°C (68 °F) 且相对空气湿度低于85 %的环境下进行操作。为实现最佳附着力，应使用多功能刮铲 Flexy将WEICON HP 灰色款在待处理表面上以密集交叉方式薄薄地涂上一个打底层。该涂抹方式能让环氧树脂很好地渗透到所有的裂缝和粗糙纹理中。打底完成后，便可将产品以常规方式继续涂抹至所需厚度。操作时需注意均匀涂抹、避免气泡。填充较大缝隙和孔洞时，需要用玻璃纤维、拉伸金属网或其他机械性固定材料来进行辅助。处理过的表面可最后借助聚乙烯薄膜和橡胶滚轮轻松抹平。

## 固化

20°C (68°F) 环境中，最晚24小时后达到最终强度。更低温度下，可使用暖包或热风机等进行均匀加热以加快固化，最高可加热至40°C (104°F)。更高的温度则会加快固化。基于经验总结出的规律是：以室温20°C (68°F) 为基准，温度每升高10°C (50°F)，固化时间则缩短一半。温度在16°C (61°F) 以下时，固化会延迟；降至5°C (41°F) 左右时，则几乎不再发生反应。

## 储藏

WEICON 环氧树脂产品应室温干燥储存。未开封的产品可在+18 °C至+28 °C的条件下储存。而开封的产品则必须在六个月内使用完毕。

## 建议使用的辅助工具

角磨机	纤维胶带
喷淋设备	刷子
加热袋	泡沫滚轮
热风机	橡胶滚轮
刮板, 处理抹刀	无纺布
PE薄膜, 0.2mm	

此处进入产品主页

