

WEICON SF

pastovitý | plnený oceľou | certifikované od DNV

WEICON SF má certifikát DNV a je vhodný najmä na rýchle opravy a vylepšenia netesných potrubí, skrií a ozubených kolies, na kotvenie a na výrobu upínacích zariadení. Tento systém epoxidovej živice možno použiť v strojárstve, výrobe nástrojov, modelov a foriem, v námornom priemysle a v mnohých ďalších oblastiach.

Charakteristika

Základ	epoxid
Plnivo	oceľ
Konzistencia	pastá
Farba	tmavošedá
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	100:33
Pomer miešania podľa objemu	100:54
Viskozita zmesi pri +25 °C	800.000 mPa·s
Hustota zmesi	1,8 g/cm ³
Spotreba hrúbka vrstvy 1,0 mm	1.8 kg/m ²
Maximálna hrúbka vrstvy	10 mm

Vytvrdzovanie

Doba spracovateľnosti pri 20 °C, 500 g dávka	5 minút
Čas pre následnú vrstvu (35 % pevnosť)	20 minút
Mechanicky zaťažiteľné po (80 % pevnosť)	1 hod.
Konečná tvrdosť (100 % pevnosť)	6 hod.
Zmrštenie	0,82 %

Mechanické vlastnosti

- určené po vytvrdnutí pri	24 h izb.tepl. + 4 h 60 °C
Pevnosť v ťahu	DIN EN ISO 527-2 37 MPa
Predĺženie po pretrhnutí (ťah)	DIN EN ISO 527-2 1,0 %
E-Modul (ťah)	DIN EN ISO 527-2 3500-4500 MPa
Odolnosť proti tlaku	DIN EN ISO 604 52 MPa
Pevnosť v ohybe	DIN EN ISO 178 41 MPa
Rázová sila	DIN EN ISO 179-1/1eU 4,5 kJ/m ²
Tvrdosť (Shore D)	DIN ISO 7619 82±3
Síla adhézie	DIN EN ISO 4624 21 MPa
Taberov test	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 ot.) 0,6 g / 0,3 cm ³
Pevnosť v šmyku pri hrúbke materiálu 1,5 mm DIN EN 1465	
oceľ 1.0338 opieskovaná	13 MPa
oceľ nerezová V2A opieskovaná	16 MPa
hliník opieskovaný	8 N/mm ²
oceľ žiarovo pozinkovaná	5 MPa

Tepelné vlastnosti

Teplotná odolnosť	-35 °C až +90 °C
Tg po vytvrdnutí pri IT (DSC)	+41 °C
Tepelná rozmerová stálosť	DIN EN ISO 75-2 +40 °C
Tepelná vodivosť	DIN EN ISO 22007-4 0,6 W/m·K
Tepelná kapacita	DIN EN ISO 22007-4 0,86 J/(g·K)

Elektrické vlastnosti

Odpor	DIN EN 62631-3-1 1,3·10 ¹² Ω·m
Magnetický	áno

Schválenia / usmernenia

DNV	Pravidlá DNV pre klasifikáciu
ISSA-kód	75.509.13/14
IMPA-kód	812931/32

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

Úspešné spracovanie WEICON SF závisí od starostlivej prípravy povrchov. Pretože to je najdôležitejší faktor pre celkový úspech. Prach, špina, olej, mastnota, hrdza a vlhkosť či mokro majú negatívny vplyv na príľnavosť. Pred spracovaním WEICON SF-S je preto potrebné dodržať nasledujúce body: Lepené, alebo opravené plochy musia byť zbavené akéhokoľvek oleja, mastnoty, špiny, hrdze, oxidov, farby a iných cudzích látok, alebo zvyškov. Na čistenie a odmasťovanie odporúčame WEICON Čistič S v spreji. Hladké a obzvlášť silno znečistené povrchy je možné vopred pripraviť aj mechanickým opracovaním povrchu, napr. brúsením, 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). Aby sa dosiahol optimálny stupeň drsnosti povrchu 75 - 100 µm, mali by sa použiť uhlové jednorazové tryskacie prostriedky (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 diely, ktoré sa dostali do kontaktu s morskou vodou, alebo inými solnými roztokmi, treba najskôr dôkladne opláchnuť deionizovanou vodou a podľa možnosti nechať cez noc odležať, aby sa z kovu vylúčili všetky soli. Pred každou aplikáciou WEICON SF-S by sa mal vykonať test na rozpustné soli metódou Bresle (DIN EN ISO 8502-6).

Miešanie

Najskôr premiešajte samotnú živicu. Potom miešajte živicu a tužidlo pri teplote +20° C (68° F) najmenej štyri minúty, bez vytvárania bublín. Použite na to priloženú spracovateľskú špachtľu. 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 toľko, koľko je možné spracovať počas doby spracovateľnosti 5 minút. Uvedená doba spracovateľnosti sa vzťahuje na množstvo materiálu 500 g a teplotu materiálu +20°C (68° F). Nemalo by sa zmiešať viac ako 500 g na dávku, pretože typické teplo reakcie epoxidových živíc vedie k rýchlejšiemu vytvrdzovaniu.

Nanášanie

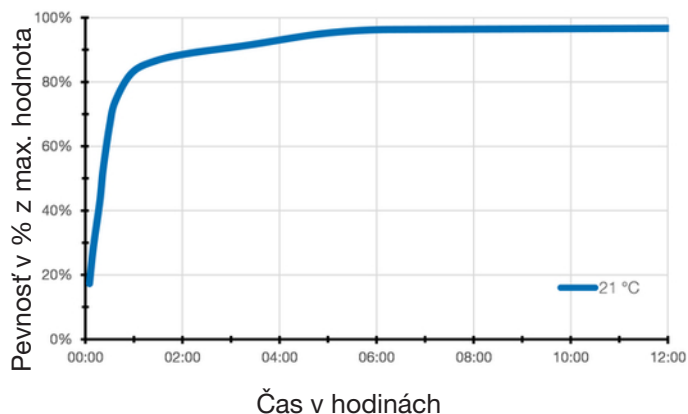
Pre spracovanie odporúčame okolitú teplotu od 20 °C (68°F) pri nižšej ako 85% relatívnej vlhkosti. Pomocou spracovateľskej špachtle naneste WEICON SF čo najrýchlejšie na požadovanú hrúbku vrstvy. Dôležité je zabezpečiť rovnomernú aplikáciu bez vzduchových bublín. Na vyplnenie veľkých medzier, alebo otvorov, by sa mal použiť sklolaminát, ťahokov, alebo iné mechanické upevňovacie materiály.

Vytvrdzovanie

Konečná tvrdosť sa dosiahne najneskôr po 6 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 skrátujú dobu vytvrdzovania. Ako základné pravidlo platí: každé zvýšenie teploty o +10°C (50°F) oproti izbovej teplote (+20°C/68°F) skrátí 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.

Zvýšenie sily



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

utierky nepúšťajúce vlákna

Tu je stránka s
podrobnosťami o
produkte:

