

WEICON HP gris

Pâteuse, à charge minérale, résistante aux chocs

WEICON HP gris est une résine époxy bicomposante pratiquement sans retrait, élastique résiduelle, avec une énorme résistance aux chocs et une haute résistance à l'abrasion.

Le système de résine époxy pâteuse convient comme solution haute performance, en particulier pour les collages structuraux. En raison de son allongement à la rupture élevé, WEICON HP gris peut être utilisé pour des réparations sur des machines à fortes vibrations, comme protection contre l'usure pour les paliers lisses, les goulottes et les tuyaux, ainsi que pour le revêtement de boîtiers de pompes fortement sollicités.

La colle peut être utilisée de manière universelle sur presque toutes les surfaces.

Son réglage pâteux la rend résistante à l'écoulement et peut être appliquée à la spatule. Elle peut donc être appliquée sur des surfaces verticales et même « au-dessus de la tête ».

WEICON HP gris peut être utilisé dans la construction de machines et d'installations, dans la construction d'appareils ainsi que dans de nombreux autres domaines de l'industrie.

Caractéristiques

Base	Résine époxyde
Agent de charge	minérale
Consistance	fluide
Couleur	Gris clair
Durée minimale de stockage	à température ambiante 24 mois

Mise en œuvre

Température de mise en œuvre	+15°C à +40 °C
Température de la pièce	> 3°C au dessus du point de rosée
Humidité relative d'air	< 85 %
Rapport de mélange selon poids	100:83
Densité du mélange	1,4 g/cm³
Dosage	épaisseur de couche 1,0 mm 1,4 kg/m²
Épaisseur de couche max.	10 mm

Polymérisation

Vie en pot	Vie en pot à 20°C, 500g de mélange	55 min.
Temps de séquence de couches	(35 % de la force)	6 h
Mise sous contrainte après	(80 % de la force)	11 h
Durété finale	(100 % de la force)	24 h
Rétrécissement		0,25 %

Caractéristiques mécaniques

- déterminé après durcissement à		24 h RT + 24 h 60 °C
Résistance à la traction	DIN EN ISO 527-2	31 Mpa
Allongement à la rupture (tension)	DIN EN ISO 527-2	4,8 %
Module E (tension)	DIN EN ISO 527-2	1.800-2.000 Mpa
Résistance à la compression	DIN EN ISO 604	91 Mpa
Durété (Shore D)	DIN ISO 7619	78±3
Force adhésive	DIN EN ISO 4624	25 Mpa
Résistance au cisaillement sous traction à épaisseur de matière de 1,5 mm DIN EN 1465		
Acier 1.0338 sablé		23 Mpa
Acier inox V2a sablé		23 Mpa
Aluminium sablé		14 Mpa
Acier galvanisé		15 Mpa

Caractéristiques thermiques

Résistance aux températures	-35°C à +160 °C
-----------------------------	-----------------

Caractéristiques électriques

magnétique	non
------------	-----

Mode d'emploi

Il convient de respecter les données et les prescriptions physiques, de sécurité, toxicologiques et écologiques figurant dans nos fiches de sécurité CE (www.weicon.fr) lors de la mise en œuvre des produits WEICON.

Préparation de la surface

La réussite de l'application de WEICON HP gris dépend d'une préparation minutieuse des surfaces. C'est en effet le facteur le plus important pour la réussite globale. La poussière, la saleté, l'huile, la graisse et la rouille ont une influence négative sur l'adhérence. Avant d'appliquer WEICON HP, il faut donc tenir compte des points suivants :

Les zones de collage ou de réparation doivent être exemptes de toute huile, graisse, saleté, rouille, oxydes, peinture et autres corps étrangers ou résidus. Pour le nettoyage et le dégraissage, nous recommandons le Spray Nettoyant S WEICON.

Les surfaces lisses et particulièrement sales doivent en outre être traitées par des prétraitements de surface mécaniques, par exemple par ponçage ou, de préférence, par sablage. En cas de traitement par sablage, la surface doit être nettoyée avec un degré de propreté de SA 2 ½ - « Near White Blast Cleaning » (selon ISO 8501 /1-2, NACE, SSPC, SIS). Pour obtenir un degré de rugosité optimal de la surface de 75 à 100 µm, il convient d'utiliser des abrasifs anguleux à usage unique (oxyde d'aluminium, corindon). L'utilisation d'abrasifs réutilisables (laitier, verre, quartz) mais aussi le sablage à la glace ont une influence négative sur la qualité de la surface. L'air utilisé pour le sablage doit être sec et exempt d'huile.

Les pièces métalliques qui ont été en contact avec de l'eau de mer ou d'autres solutions salines doivent d'abord être rincées intensivement avec de l'eau déminéralisée et si possible laissées au repos pendant une nuit afin que tous les sels puissent être dissous du métal. Avant chaque utilisation de WEICON HP gris, un contrôle de la présence de sels solubles doit être effectué selon la méthode de Bresle (DIN EN ISO 8502-6).

La quantité maximale de sels solubles restant sur le substrat ne devrait pas dépasser 40 mg/m². Un chauffage et un sablage répété de la surface peuvent être nécessaires pour éliminer tous les sels solubles et l'humidité. Après chaque prétraitement mécanique, la surface doit être nettoyée une nouvelle fois avec le Spray Nettoyant S WEICON et protégée contre d'autres impuretés jusqu'à l'application du revêtement. Les endroits où l'on ne souhaite pas d'adhérence sur le support doivent être traités avec un agent de démoulage sans silicone. Pour les surfaces lisses, nous recommandons d'utiliser le Lubrifiant de Moules liquide WEICON F 1000 ou, pour les surfaces poreuses, le Lubrifiant de Moules Cire WEICON P 500.

Après le prétraitement de la surface, il convient de commencer le plus rapidement possible (dans l'heure qui suit) l'application de WEICON HP afin d'éviter l'oxydation, la rouille éclair ou un nouvel encrassement.

Mélanger

Mélanger d'abord la résine de façon légère. Ensuite, bien mélanger la résine et le durcisseur à 20°C (68°F) pendant au moins quatre minutes, en évitant la formation de bulles.

Pour ce faire, il est possible d'utiliser la spatule de traitement jointe ou un mélangeur mécanique, comme par exemple le bâton mélangeur en acier inoxydable. Pour les mélangeurs mécaniques, il faut veiller à ce que la vitesse de rotation soit faible (500 tr/min maximum). Les composants doivent être mélangés jusqu'à ce qu'un mélange homogène soit obtenu. Les proportions de mélange des deux composants doivent être respectées avec précision, sinon des valeurs physiques très différentes apparaissent (écart maximal +/- 2 %). Il convient de ne mélanger que la quantité pouvant être mise en œuvre dans le cadre de la durée de vie en pot de 55 minutes. La durée de vie en pot indiquée se réfère à une préparation de 500 g de matériau et à une température de matériau de 20°. En cas de mélange de quantités plus importantes ou de températures de traitement plus élevées, le durcissement est plus rapide en raison de la chaleur de réaction typique des résines époxy.

Application

Nous recommandons une température ambiante de 20°C (68 °F) et une humidité relative inférieure à 85 % pour l'application. Travailler intensivement le WEICON HP en couches croisées dans la surface à l'aide de la spatule de contour Flexy pour une fine couche préalable afin d'obtenir une adhérence maximale. Grâce à cette technique, la résine époxy pénètre bien dans toutes les fissures et profondeurs de rugosité. Ensuite, il est possible d'appliquer directement une autre couche jusqu'à l'épaisseur souhaitée. Il faut veiller à ce que l'application soit régulière et sans bulles d'air. Pour combler les grands espaces ou les trous, il convient d'utiliser des fibres de verre, du métal déployé ou d'autres matériaux de fixation mécaniques. Pour finir, la surface peut être lissée très facilement à l'aide d'une feuille de PE et d'un rouleau en caoutchouc.

Durcissement

Le durcissement final est atteint au plus tard après 24 heures à 20°C (68°F). En cas de températures plus basses, le durcissement peut être accéléré par un apport de chaleur régulier jusqu'à 40°C (104°F) maximum avec, par exemple, une poche chauffante, un radiateur soufflant ou un ventilateur. Des températures plus élevées réduisent le temps de durcissement.

En règle générale, pour chaque augmentation de +10°C (50°F) au-dessus de la température ambiante (20°C/68°F), le temps de durcissement est réduit de moitié. Les températures inférieures à 16°C (61°F) prolongent le temps de durcissement jusqu'à ce qu'il n'y ait presque plus de réaction à partir d'environ 5°C (41°F).

Entreposage

Les systèmes de résine époxy WEICON doivent être stockés à température ambiante et au sec. Les récipients non ouverts peuvent être stockés à des températures comprises entre +18 °C et +28 °C. Les emballages ouverts doivent être utilisés dans les 6 mois.

Instruments recommandés

Meuleuse d'angle

Usine de sablage

Sac de chaleur

Ventilateur de chauffage

Truelle de lissage, spatule

Film PE 0,2 mm

Bande de tissu

Pinceau

Rouleau en mousse

Rouleau en caoutchouc

Des chiffons non pelucheux

Cliquez ici pour la page de détail du produit :

