

WEICON C

cu pulbere de aluminiu | rezistență la temperaturi înalte

Sistem de rasina epoxidica lichida, rezistenta la temperaturi, speciala pentru uz industrial. Non-coroziva, antimagnetica, aproape fara contractie la intarire

WEICON C este potrivită în special pentru aplicatii ce implica suprafete mari, pentru turnarea de matrite si pentru realizarea de dispozitive de fixare si unelte (de ex. matrite de injectie). Poate fi utilizată în productia de scule si forme precum si în multe alte domenii industriale care sunt supuse unor solicitari de temperaturi ridicate.

Proprietăți

Pe bază de	rășină epoxidică	
Filer	aluminiu	
Textura	turnabilă	
Culoare	gri	
Termen de valabilitate	la temperatura camerei	24 luni

Aplicare

Temperatura componentelor	>3 °C peste punctul de rouă	
Umiditatea relativă a aerului	< 85 %	
Rata de amestec (greutate)	100:11	
Rata de amestec (volum)	100:20	
Vâscozitatea amestecului	la +25 °C	~35.000 mPa·s
Densitatea amestecului	1,6 g/cm³	
Consum	Grosimea stratului 1.0 mm	1,6 kg/m²
grosimea maximă a stratului	10 mm	

Întărire

Timp de lucru:	la 20 °C, lot de 500 g	60 min.
Strat suplimentar după	(35 % rezistență)	4 h
Rezistența la manipulare după:	(80 % rezistență)	6 h
Rezistența finală	(100 % rezistență)	12 h
Contractia	0,07 %	

Proprietăți mecanice

determinate după întărire la	24 h RT + 14 h 120 °C	
Rezistența la tracțiune	DIN EN ISO 2	50 MPa
Alungirea la rupere (prin tracțiune)	DIN EN ISO 2	0,9 %
Modulul de elasticitate (la întindere)	DIN EN ISO 2	6400-7500 MPa
Rezistența la compresiune	DIN EN ISO 604	174 MPa
Modulul de elasticitate (la compresiune)	DIN EN ISO 604	6200-6700 MPa
Rezistența la încovoiere	DIN EN ISO 178	83 MPa
Duritatea Shore D	DIN ISO 7619	89±3
Rezistența adhezivului	DIN EN ISO 4624	25 MPa
Test Taber	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 rotații)	1,3 g / 0,8 cm³

Rezistența la forfecare pentru o grosime de material de 1,5 mm DIN EN 1465

Oțel 1.0338 sablat	15 MPa
Oțel inox V2A sablat	16 MPa
Aluminiu sablat	8 MPa
Oțel galvanizat	6 MPa

Proprietăți termice

Temp. de tranziție vitroasă după întărirea la temp. camerei	(DSC)	~ +58 °C
Temp. de tranziție vitroasă după temperare (la 120 °C)	(DSC)	+120 °C
Rezistența la deformare termică	DIN EN ISO 75-2 (după temperare)	+60 °C/ +108 °C*
Conductivitatea termică	DIN EN ISO 22007-4	0,65 W/m·K
Capacitatea calorică	DIN EN ISO 22007-4	0,96 J/(g·K)

Proprietăți electrice

Rezistența	Rezistența DIN EN 62631-3-1	2,11·10 ¹⁴ Ω·m
Magnetică	Nu	

Aprobări/ Certificări

Cod ISSA	75.509.07/08
Cod IMPA	812903/04

Instrucțiuni de utilizare

La utilizarea produselor WEICON se impune consultarea datelor fizice si ecologice, a informatiilor tehnice si toxicologice si respectarea normelor de siguranta cuprinse in fisele noastre de siguranta (www.weicon.com).

Pretratarea suprafeței

Utilizarea cu succes a metalului plastic WEICON C depinde de modul de pregătire a suprafețelor. Acesta este cel mai important factor pentru reușita lucrării. Praful, murdăria, grăsimile, rugina și umiditatea au o influență negativă asupra adeziunii rășinilor epoxidice. Prin urmare, înainte de a începe lucrul cu WEICON C se recomandă respectarea următoarelor indicații Suprafețele trebuie să fie curate, uscate și degresate (curățire metalică). Aproape orice tip de necurățenie de la nivelul suprafețelor (de exemplu resturi de vopsele vechi, ulei, grăsimi, praf si murdărie) pot fi îndepărtate cu WEICON Degresant S . Suprafețele netede și foarte murdare ar trebui tratate suplimentar mecanic, de exemplu prin șlefuire sau preferabil prin sablare. În cazul sablării suprafața trebuie să ajungă la un grad de puritate de SA 2 ½ - " Sablare fără contaminare" -conform standardului ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS. Pentru ca suprafața să atingă o asperitate optimă de 75 - 100 μm, este recomandabilă utilizarea unor materiale de sablare consumabile cu disipare unghiulară (oxid de aluminiu, corindon). Calitatea suprafeței este în mod negativ influențată de utilizarea unor materiale reutilizabile (zgură, bile din sticlă, cuarț) precum și de sablarea cu gheață. Aerul pentru sablare trebuie să fie uscat și fără uleiuri. Piese de metal care au intrat în contact cu apa de mare sau alte soluții salinice trebuie mai întâi spălate bine cu apă demineralizată și, dacă este posibil, lăsate apoi peste noapte astfel încât toate sărurile de pe suprafața metalului să fie dizolvate. Înaintea fiecărei aplicări de WEICON C este recomandabilă de asemenea testarea sărurilor solubile în conformitate cu metoda Bresle (DIN EN ISO 8502-6). Cantitatea maximă de săruri solubile rămase pe substrat nu trebuie să depășească 40 mg/m². Pentru înlăturarea tuturor sărurilor solubile și a umezelii poate fi necesară încălzirea și sablarea repetată a suprafeței. După fiecare tratare prealabilă mecanică, suprafața trebuie curățată din nou cu WEICON Degresant S și protejată de contaminări ulterioare până la aplicarea acoperirii de suprafață. În cazul în care există zone în care nu se dorește aderența la substrat, acestea trebuie tratate cu agenți demulanți fără conținut de silicon. Pentru suprafețe netede recomandăm utilizare Agentului demulant lichid F 1000 iar pentru suprafețe poroase a WEICON Ceară demulantă P 500. După încheierea tratamentului de suprafață, este necesară aplicarea imediată a WEICON C (în termen de maxim o oră) pentru a evita fenomenele de oxidare, ruginire instantanee sau o nouă contaminare.

Amestecare

Înainte de a adăuga întăritorul, rășina trebuie să se amestece bine cu materialele de umplutură, fără a crea bule. Apoi amestecați rășina și întăritorul timp de cel puțin 4 minute la 20°C (68°F), având grijă să nu se formeze bule. Pentru aceasta se poate utiliza spatula de aplicare inclusă sau un mixer mecanic, cum ar fi de exemplu un mixer pentru mortar. În cazul mixerelor mecanice se recomandă utilizarea acestora la viteze reduse de max. 500 rpm. Cele două componente se mixează până se obține un amestec uniform. Este necesară respectarea cu strictețe a ratei de amestec referitoare la greutate (abatere max. +/- 2%), altfel vor putea rezulta valori

fizice foarte diferite. Pregătiți numai atâta cantitate cât poate fi aplicată în intervalul de timp de 60 de minute. Timpul de lucru specificat se referă la un amestec de material de 500 gr și este dat pentru o temperatură a materialului de 20°C (68°F). Amestecarea unor cantități mai mari sau temperaturi de lucru mai mari vor rezulta într-o întărire mai rapidă datorită reacției tipice la căldură a rășinilor epoxidice.



Aplicare

Pentru aplicare recomandăm o temperatură ambientală de 20°C și o umiditate relativă a aerului mai mică de 85%. Cea mai mare rezistență a adezivului se obține atunci când piesele care vor fi utilizate sunt încălzite până la >35°C înainte de aplicarea rășinii. Pentru un strat preliminar subțire utilizați Spatula de contur Flexy cu care aplicați rășina în straturi încrucișate pentru a obține maximum de aderență. Cu ajutorul acestei tehnici rășina epoxidică pătrunde în cele mai mici fisuri și asperități. După aceea se aplică și restul de rășină până când se ajunge la grosimea dorită a stratului. Asigurați-vă că nu se formează bule de aer în timpul aplicării.

Întărire

Rezistența finală se atinge după 24 de ore la o temperatură de cel puțin 20°C. La temperaturi mai scăzute, procesul de întărire poate fi accelerat prin aplicarea uniformă a unei surse de căldură cu o temperatură maximă de 40°C, de exemplu o pernă de încălzire, o suflantă cu aer cald sau un ventilator cu aer cald. Rezistența finală se atinge după 6 ore la o temperatură de cel puțin 20°C. La temperaturi mai scăzute, procesul de întărire poate fi accelerat prin aplicarea uniformă a unei surse de căldură cu o temperatură maximă de 40°C, de exemplu o pernă de încălzire, o suflantă cu aer cald sau un ventilator cu aer cald. Timpul de întărire va fi redus în cazul unor temperaturi mai mari. Timpul de întărire va fi redus în cazul unor temperaturi mai mari. Pentru fiecare creștere a temperaturii cu +10°C peste temperatura camerei (20°) timpul de întărire va fi redus la jumătate. Pe de altă parte la temperaturi sub +16°C timpul de întărire va fi încetinit pentru ca la temperaturi de +5°C și mai joase să nu mai aibă loc nici o reacție între rășină și întăritor. Pentru a obține o rezistență constantă la temperaturi ridicate, după 48 de ore, temperarea trebuie efectuată după cum urmează: 2 h la +40°C, 2 h la +60°C, 2 h la +80°C, 2 h la +100°C și, în final, 14 h la +120°C.

Depozitare

Sisteme de rășini epoxidice se depozitează la temperatura camerei în locuri uscate. Recipientele nedeschise se pastrează la temperaturi cuprinse între +18 și +28°C. Conținutul ambalajului deschis (dar neamestecat) trebuie folosit în termen de maxim 6 luni.

Echipament recomandat

polizor unghiular

unitate de sablare

încălzitor termic

suflantă cu aer cald sau ventiator

spatula de netezire, spatula

folie PE 0,2 mm

bandă textilă

pensulă

rolă de spumă

lavetă care nu lasă scame

Către pagina cu detalii produs



Observatie

Recomandările sau specificațiile prezentate în acest document nu trebuie înțelese ca fiind o garanție a caracteristicilor produsului. Acestea se bazează pe teste de laborator și pe experiențe practice. Deoarece condițiile specifice aplicațiilor individuale nu depind de cunoștințele, controlul și responsabilitatea noastră aceste informații vă sunt furnizate fără nici o obligație. Putem garanta totuși continuitatea calității înalte a produselor noastre. Cu toate acestea, sunt recomandate teste de laborator și teste practice pentru a vă asigura că produsul satisface nevoile dumneavoastră. Posibilele reclamații ce decurg din acestea nu pot fi acceptate. Utilizatorul poartă întreaga răspundere pentru folosirea produsului în condiții inadecvate, altele decât cele specificate.