

WEICON F2

akışkan | alüminyum dolgulu | anti korozif

WEICON F2 Epoksi reçine sistemi, model, kalıp ve şablon dökümleri, gözenekli ve hasarlı döküm parçaların onarımı, prototipler ve tutma tertibatlarının üretimi ve ölçü doğruluğunu test etme amacıyla kalıp dökme çalışmaları için uygundur. Alet yapımında, model ve kalıp yapımında ve endüstrinin diğer birçok alanında kullanılabilir.

Teknik bilgiler

Baz	Epoksi
Dolgu maddesi	Alüminyum
Kıvam	akıcı
Renk	alüminyum metalik
Minimum depolama	oda sıcaklığında 24 ay

İşleme

Uygulama sıcaklığı	+15°C ile +40°C arası
Bileşen sıcaklığı	>3°C çiy noktasının üzerinde
Bağıl nem	< 85 %
Ağırlığa göre karıştırma oranı	100:14
Hacme göre karıştırma oranı	100:30
Karışımın viskozitesi	+25 °C'de 200.000 mPa·s
Karışımın yoğunluğu	1,6 g/cm³
Tüketim	Katman kalınlığı 1.0 mm 1.6 kg/m²
Maksimum katman kalınlığı	10 mm

Sertleşme

Kap ömrü	20 °C'de, 500 g malzeme	60 dk.
Sonraki katman zamanı	(Gücün %35'i)	12 sa.
Mekanik yük kaldırabilme süresi	(gücün %80'si)	26 sa.
Nihai sertlik	(gücün %100'ü)	72 sa.
Büzülme		0,16 %

Sertleşme sonrası mekanik özellikler

-Kürlenme koşulu	24 h RT + 24 h 60 °C
Çekme dayanımı	DIN EN ISO 527-2 31 MPa
Kopma uzaması (çekme)	DIN EN ISO 527-2 1,3 %
E- modül (çekme)	DIN EN ISO 527-2 3200-3400 MPa
Basınç dayanımı	DIN EN ISO 604 39 MPa
Eğme dayanımı	DIN EN ISO 178 26 MPa
Darbe direnci	DIN EN ISO 179-1/1eU 3,1 kJ/m²
Sertlik (Shore D)	DIN ISO 7619 77±3
Yapışma gücü	DIN EN ISO 4624 14 MPa

Çekme kopma dayanımı

Çelik 1.0338 kumlanmış	13 MPa
V2A kumlanmış paslanmaz çelik	13 MPa
Kumlanmış alüminyum	9 N/mm²
Sıcak daldırma galvanizli çelik	5 MPa

Termal parametreler

Sıcaklık dayanımı	-35°C ile +120°C arası
Oda sıcaklığında kürlendikten sonra Tg	(DSC) ~ +52 °C
Temperleme sonrası Tg (60 °C)	(DSC) +53 °C
Isıl eğilme sıcaklığı	DIN EN ISO 75-2 +55 °C
Isı iletkenliği	DIN EN ISO 22007-4 1 W/m·K
Isı kapasitesi	DIN EN ISO 22007-4 0,82 J/(g·K)

Elektriksel özellikler

Özdirenç	DIN EN 62631-3 7,4·10 ¹² Ω·m
Manyetik	hayır

Onaylar / Yönergeler

ISSA kodu	75.509.11/12
IMPA kodu	812933/34

Kullanım talimatları

WEICON ürünlerini kullanırken AB Güvenlik Bilgi Formlarında (www.weicon.com) yer alan fiziksel, emniyet tekniği, toksikolojik ve ekolojik verilere ve talimatlara uyulmalıdır.

Yüzey ön işlemleri

WEICON F2'nin başarılı bir şekilde işlenmesi, yüzeylerin özenli bir şekilde hazırlanmasına bağlıdır. Çünkü bu genel başarı için en önemli faktördür. Toz, kir, yağ, gres, pas ve nem veya ıslaklık yapışma üzerinde olumsuz bir etkiye sahiptir. Bu nedenle WEICON F2'yi işlemekten önce aşağıdaki noktalara dikkat edilmelidir: Yapıştırılacak veya onarılacak alanlar yağ, gres, kir, pas, oksit, boya ve diğer yabancı maddeler veya kalıntılardan arındırılmış olmalıdır. Temizlemek ve yağdan arındırmak için WEICON Temizleyici Sprey S'yi öneriyoruz. Pürüzsüz ve özellikle çok kirli yüzeylere taşıma veya tercihen kumlama gibi mekanik yüzey ön işlemleri uygulanmalıdır. Kumlama ile işleme yapılırken yüzey SA 2 ½ - „Near White Blast Cleaning“ ("Beyaza Yakın Kumlama Temizliği") (ISO 8501 / 1-2, NACE, SSPC, SIS'e göre) saflığına getirilmelidir. 75 - 100 µm'lik optimal bir yüzey pürüzlülüğü elde etmek için açılı tek kullanımlık aşındırıcılar (alüminyum oksit, korindon) kullanılmalıdır. Yeniden kullanılabilir aşındırıcıların (cüruf, cam, kuvars) kullanılmasının yanı sıra buz püskürtmenin de yüzey kalitesi üzerinde olumsuz etkisi vardır. Kumlamada kullanılan hava, kuru ve yağdan arındırılmış olmalıdır. Deniz suyu veya diğer tuz çözeltileri ile temas eden metal parçalar, önce deiyonize su ile yoğun bir şekilde durulanmalı ve mümkünse tüm tuzların metalden çözülebilmesi için gece boyunca dinlenmeye bırakılmalıdır. WEICON F2'nin her kullanımından önce, Bresle yöntemine (DIN EN ISO 8502-6) göre çözünür tuzlar için bir test yapılmalıdır. Tabanda kalan maksimum çözünür tuz miktarı 40 mg/m²'yi geçmemelidir. Tüm çözünür tuzları ve nemi gidermek için yüzeyin ısıtılması ve tekrar kumlanması gerekebilir. Her mekanik ön işlemten sonra yüzey WEICON Temizleyici Sprey S ile tekrar temizlenmeli ve kaplama uygulanana kadar daha fazla kirlenmeye karşı korunmalıdır. Alt tabakaya yapışmanın istenmediği alanlar silikonsuz Kalıp Ayırıcı maddelerle işlemten geçirilmelidir. Düz yüzeyler için WEICON Kalıp Ayırıcı Sıvı F 1000 veya gözenekli yüzeyler için WEICON Kalıp Ayırıcı mumu P 500 kullanmanızı öneririz. Yüzey ön işleminden sonra oksitlenmeyi, hızla oluşan pası veya yeniden kirlenmeyi önlemek için WEICON F2 uygulamasına mümkün olan en kısa sürede (bir saat içinde) başlanmalıdır.

Karıştırma

Sertleştirici eklemekten önce reçine ve dolgu maddeleri mümkün olduğunca dikkatli ve kabarcık oluşturmaktan kaçınılmalıdır. Sonra reçine ve sertleştiriciyi 20°C'de (68°F) en az dört dakika boyunca iyice ve kabarcık oluşturmaktan karıştırın. Bunun için yanında bulunan işleme spatulası veya harç karıştırıcı gibi mekanik bir karıştırıcı kullanılabilir. Mekanik karıştırıcılar ile maksimum 500 rpm gibi düşük bir hız kullanımına dikkat edilmelidir. Bileşenler homojen bir karışım elde edilene kadar birlikte karıştırılmalıdır. Bileşenlerin karışım oranına kesinlikle uyulmalıdır, aksi takdirde güçlü bir şekilde sapan fiziksel değerler ortaya çıkacaktır (maks. Sapma +/- %2). 60 dakikalık kap ömrü içerisinde işlenebilecek kadar malzeme karıştırılmalıdır. Belirtilen kap ömrü, 500 g malzeme karışımı ve 20 °C (68 °F) malzeme sıcaklığına dayanmaktadır. Daha büyük miktarlar karıştırıldığında veya daha yüksek işlem sıcaklıklarında, epoksi reçinelerinin tipik reaksiyon ısısı nedeniyle sertleşme daha hızlı gerçekleşir.

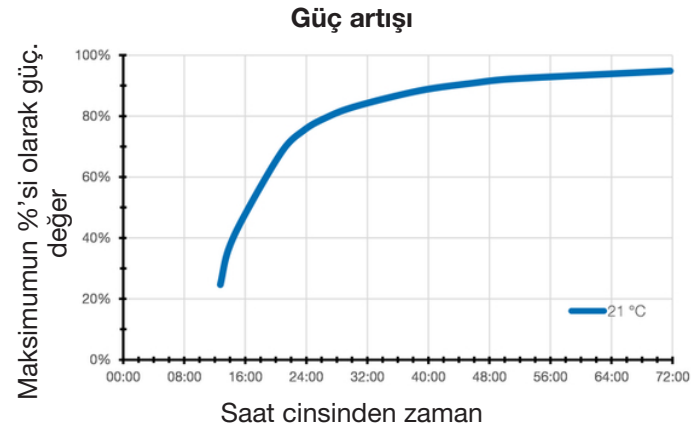
Uygulama

Uygulama sırasında % 85'in altında bağıl nem ile + 20 °C'lik (68 °F) bir ortam sıcaklığı tavsiye ediyoruz. En yüksek

yapışma kuvveti, işlenecek parçalar uygulamadan önce $>35^{\circ}\text{C}$ 'ye ($>95^{\circ}\text{F}$) ısıtıldığında elde edilir. Maksimum yapışma elde etmek amacıyla ince bir ön kaplama oluşturmak için WEICON F2 'yi Kontur Spatulası Flexy veya bir fırça ile yüzeye yoğun bir şekilde çapraz hareketler yaparak uygulayın. Bu teknik sayesinde epoksi reçine tüm çatlaklara ve pürüzlülük derinliklerine iyi nüfuz eder. Ardından direkt bir sonraki katman istenen katman kalınlığına kadar uygulanabilir. Uygulamanın düzgün olmasına ve hava kabarcığı içermemesine dikkat ediniz.

Sertleşme

Nihai sertliğe 20°C 'de (68°F) maksimum 72 saat sonra ulaşılır. Daha düşük sıcaklıklarda, maksimum 40°C 'ye (104°F) kadar örneğin ısı yalıtımlı çanta, elektrikli veya fanlı ısıtıcı ile eşit ısı uygulanarak sertleşme hızlandırılabilir. Yüksek sıcaklıklar kürlenme süresini kısaltır. Genel kural: oda sıcaklığının (20°C / 68°F) üzerindeki $+10^{\circ}\text{C}$ 'lik (50°F) her artış, sertleşme süresini yarı yarıya azaltacaktır. 16°C 'nin (61°F) altındaki sıcaklıklar sertleşme süresini, yaklaşık 5°C 'den (41°F) sonra neredeyse hiç reaksiyon gerçekleşmeyecek kadar uzatır.



Depolama

WEICON epoksi reçine sistemleri oda sıcaklığında kuru olarak saklanmalıdır. Açılmamış ambalajlar $+18^{\circ}\text{C}$ ile $+28^{\circ}\text{C}$ arasındaki sıcaklıklarda saklanabilir. Ambalajı açılmışsa 6 ay içerisinde tüketilmesi gerekmektedir.

Önerilen ekipmanlar

taşlama makinası

kumlama makinası

termal çanta

fanlı ısıtıcı

düzleştirme malası, spatula

polietilen film 0,2 mm

kumaş bant

fırça

QR Kodu okutun:



Not
Bu teknik bilgi formunda verilen özellikler ve tavsiyeler, garanti edilen ürün özellikleri olarak görülmemelidir. Bunlar laboratuvar testlerimize ve pratik deneyimlerimize dayanmaktadır. Bireysel uygulama koşulları bilginiz, kontrolümüz ve sorumluluğumuz dışında olduğundan, bu bilgiler herhangi bir yükümlülük olmaksızın sağlanmaktadır. Ürünlerimizin sürekli yüksek kalitesini garanti ediyoruz. Bununla birlikte, söz konusu ürünün talep edilen özellikleri karşılayıp karşılamadığını öğrenmek için yeterli laboratuvar ve pratik testlerin yapılması önerilir. Bunlardan bir iddia türetilmez. Uygun olmayan veya belirtilenden farklı uygulamalar için tek sorumluluk kullanıcıya aittir.