

WEICON GL-S

**Płynny | wypełnienie: mineralne | odporny na ścieranie
| warstwa ochronna | wytrzymałość na temperaturę do
+180 °C**

System żywic epoksydowych WEICON GL-S ma wysoką odporność na ścieranie i służy jako ochrona przed zużyciem powierzchni narażonych na duże zużycie. Jest płynny, nadaje się do nakładania pędzlem, posiada dużą siłę klejenia, jest wypełniony minerałami i odporny na chemikalia. WEICON GL-S doskonale nadaje się również do rozbudowy systemu w połączeniu z WEICON Ceramic BL. Ze względu na powolny, pięciogodzinny czas nakładania, GL-S nadaje się szczególnie do stosowania w wyższych temperaturach otoczenia lub na większych powierzchniach. Dzięki różnym kolorom ceramiki BL (niebieski) i GL-S (ciemnozielony) jest łatwo określić stopień zużycia podczas kontroli wizualnej. System epoksydowy jest szczególnie zalecany do wykładania mocno obciążonych obudów pomp, jako zabezpieczenie przez zużyciem łożysk ślizgowych, lejów, zyspów i rur a także do napraw odlewów, zaworów i wirników dmuchaw. Produkt może być stosowany w budowie maszyn, wytwarzaniu urządzeń i wielu innych aplikacjach przemysłowych.

Cechy charakterystyczne

Baza	Epoksyd	
Wypełniacz	węgiel krzemu, krzemian cyrkonu	
Konsystencja	płynny	
Barwa	zielony	
Minimalny okres przechowywania	w temperaturze pokojowej	36 miesięcy

Przetwarzanie

Temperatura aplikacji	+15 °C do +40 °C	
Temperatura komponentów	> 3 °C powyżej punktu rosy	
Wilgotność względna powietrza	< 85 %	
Stosunek masy mieszanki, waga	100:8	
Stosunek masy mieszanki, ilość	100:15	
Lepkość mieszanki	w +25 °C	23.000 mPa·s
Gęstość mieszanki	1,9 g/cm³	
Zużycie	grubość warstwy 1,0 mm	1,9 kg/m²
Maksymalna grubość warstwy	10 mm	

Utwardzanie

Czas otwarty	czas otwarty w 20°C, porcja 500g	55 min
Czas nakładania warstw	(Wytrzymałość 35%)	5 godz
Wytrzymałość mechaniczna po	(Wytrzymałość 80%)	8 godz
Wytrzymałość końcowa	(Wytrzymałość 100%)	12 godz
Kurczliwość	0,13 %	

Własności mechaniczne

- Warunki utwardzania	24 h RT + 4 h 60 °C	
Wytrzymałość na rozciąganie	DIN EN ISO 527-2	59 MPa
Wydłużenie zrywające	DIN EN ISO 527-2	0,9 %
Moduł sprężystości	DIN EN ISO 527-2	7100-7300 MPa
Wytrzymałość na ściskanie	DIN EN ISO 604	116 MPa
Wytrzymałość na zginanie	DIN EN ISO 178	98 MPa
Twardość (Shore D)	DIN ISO 7619	90±3
Przyczepność	DIN EN ISO 4624	17 MPa
Badanie TABER	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 obrotów)	0,3 g / 0,2 cm³
Wytrzymałość na ścinanie przy rozciąganiu w zależności od grubości materiału 1,5mm DIN EN 1465		
Stal 1.0338 piaskowana	12 MPa	
Stal nierdzewna V2A piaskowana	11 MPa	
Aluminium piaskowane	7 MPa	
Stal ocynkowana ogniowo	4 MPa	

Parametry cieplne

Odporność na temperaturę	-35 °C do +180 °C	
Tg po utwardzeniu w temp. pokojowej	(DSC)	~ +58 °C
Wytrzymałość na odkształcenia termiczne	DIN EN ISO 75-2	+81 °C
Przewodność termiczna	DIN EN ISO 22007-4	0,55 W/m·K
Pojemność cieplna	DIN EN ISO 22007-4	0,83 J/(g·K)

właściwości elektryczne

Oporność elektryczna	DIN EN 62631-3	1,95·10 ¹⁴ Ωm
Magnetyczny	nie	

Instrukcja użytkowania

Podczas użytkowania produktów WEICON należy przestrzegać danych i przepisów fizycznych, bezpieczeństwa, toksykologicznych i ekologicznych zawartych w naszych kartach charakterystyki (www.weicon.pl).

Wstępna obróbka powierzchni

Tylko dokładne przygotowanie powierzchni zależy od pomyślnego zastosowania produkty WEICON GL-S. Ponieważ jest to najważniejszy czynnik ogólnego sukcesu. Kurz, brud, olej, tłuszcz, rdza lub wilgoć mają negatywny wpływ na adhezję. Przed przystąpieniem do obróbki WEICON GL-S należy przestrzegać następujących punktów: Klejone lub naprawiane powierzchnie muszą być wolne od oleju, smaru, brudu, rdzy, tlenków, farb i innych ciał obcych lub pozostałości. Do czyszczenia i odtłuszczania zalecamy środek WEICON Spray Cleaner S.

Gładkie i szczególnie mocno zabrudzone powierzchnie muszą być dodatkowo obrobione mechaniczną obróbką, np. poprzez szlifowanie lub piaskowanie korundem. Podczas obróbki ścierniwem, powierzchnia powinna być doprowadzona do poziomu czystości SA 2 ½ - "Near White Blast Cleaning" (zgodnie z ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS). Do uzyskania optymalnej chropowatości powierzchni 75 - 100 µm należy stosować korund. W przypadku stosowania środków do piaskowania wielokrotnego użytku (np. żużel, szkło, kwarc), jak również lodu, ma to negatywny wpływ na jakość powierzchni. Powietrze do obróbki strumieniowej musi być suche i wolne od oleju. Części metalowe, które miały kontakt z wodą morską lub innymi roztworami soli, należy najpierw intensywnie przepłukać wodą dejonizowaną i, jeżeli jest to możliwe, odłożyć na noc, celem rozpuszczenia wszelkich soli z metalu. Przed każdym zastosowaniem preparatu WEICON GL-S należy przeprowadzić badanie powierzchni na obecność soli rozpuszczalnych zgodnie z metodą Bresle'a (DIN EN ISO 8502-6). Maksymalna ilość soli rozpuszczalnych pozostałych na podłożu nie powinna przekraczać 40 mg /m². W celu usunięcia wszystkich rozpuszczalnych soli i wilgoci może być konieczne podgrzewanie i wielokrotne piaskowanie powierzchni. Po każdej mechanicznej obróbce wstępnej powierzchnię należy ponownie oczyścić za pomocą WEICON Spray Cleaner S i zabezpieczyć przed dalszym zanieczyszczeniem aż do momentu nałożenia powłoki. Obszary, w których nie jest pożądana przyczepność do podłoża, należy pokryć bezsilikonowymi środkami antyadhezyjnymi do form. Do powierzchni gładkich polecamy środek antyadhezyjny WEICON Mould Release Agent Liquid F 1000 lub do powierzchni porowatych WEICON Mould Release Agent Wax P 500. Po przygotowaniu powierzchni należy jak najszybciej (w ciągu godziny) nałożyć WEICON GL-S celu uniknięcia utleniania, rdzy nalotowej lub ponownego zabrudzenia.

Mieszanie

Najpierw należy dobrze wymieszać żywicę. Następnie wymieszać żywicę i utwardzacz w temperaturze 20°C (68°F) przez co najmniej cztery minuty, dobrze mieszając, bez pęcherzyków powietrza. Do tego celu można użyć dostarczonej szpachelki do obróbki lub mieszadła mechanicznego. W przypadku mieszadeł mechanicznych należy przestrzegać niskiej prędkości obrotowej wynoszącej maks. 500 obr./min. Składniki należy mieszać do momentu uzyskania jednorodnej mieszaniny. Należy ściśle przestrzegać proporcji mieszania obu składników, ponieważ w przeciwnym razie wystąpią silne odchylenia wartości fizycznych (maks. odchylenie +/- 2 %). Tylko tyle wymieszane produktu, ile może być przetworzone w czasie 55min w temp. +20°C. Podane czasy otwarte odnoszą się do mieszaniny w ilości 500g 500g w temperaturze 20°C (68°F). Mieszanie większych ilości lub wyższych temperatur przetwarzania prowadzi do szybszego utwardzania, ze względu na typowe ciepło reakcji żywicy epoksydowych.



Aplikacja

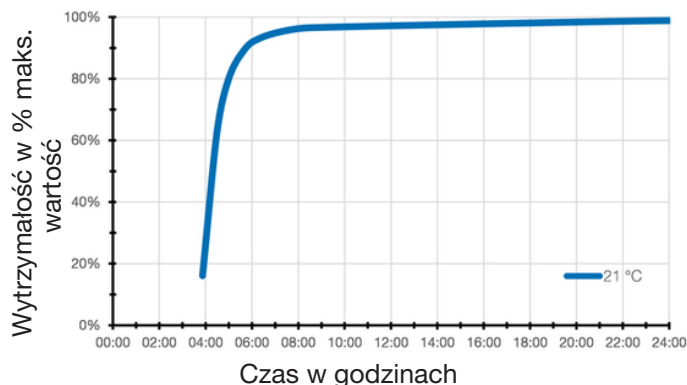
Do obróbki zalecamy temperaturę otoczenia 20°C (68 °F) przy wilgotności względnej poniżej 85%. Najwyższą wytrzymałość klejenia uzyskuje się, gdy obrabiane elementy przed aplikacją są podgrzewane do temperatury >35°C (>95°F). Za pomocą szpachelki konturowej Flexy intensywnie wcierać WEICON GL w powierzchnię, aby uzyskać maksymalną przyczepność do podłoża. Dzięki tej technice żywica epoksydowa dobrze przenika do wszystkich pęknięć i chropowatości. Następnie dalsza aplikacja może być wykonywana bezpośrednio do żądanej grubości warstwy. W każdym cyklu roboczym można uzyskać warstwę o grubości ok. 0,25 do 0,50 mm. Ważne jest, aby zapewnić równomierną aplikację bez pęcherzyków powietrza. Kolejne warstwy mogą być nakładane po ok. 5 godzinach (czas sekwencji warstw).

Utwardzanie

Twardość końcowa osiągana jest najpóźniej po 12 godzinach w temperaturze 20°C (68°F). W przypadku niższych temperatur utwardzanie można przyspieszyć poprzez

równomierne rozprzowanie ciepła do maks. 40°C (104°F), np. za pomocą gorącego powietrza lub nagrzewnicy wentylatorowej. Wyższe temperatury skracają czas utwardzania. Zgodnie z zasadą: dla każdego wzrostu temperatury +10°C (50°F) powyżej temperatury pokojowej (20°C/68°F) czas utwardzania skraca się o połowę. W niskich temperaturach poniżej 14°C czas utwardzania jest znacznie dłuższy, od temperatury 5°C nie dochodzi do żadnej reakcji.

Anstieg der Festigkeit



Przechowywanie

System żywicy epoksydowych należy przechowywać w suchym miejscu w temperaturze pokojowej. Nietwarte pojemniki mogą być przechowywane w temperaturze od +18°C do +28°C. Otwarte pojemniki muszą być zużyte w ciągu 6 miesięcy.

Zalecane przybory

Szlifierka kątowa

Śrutownica

Worek termiczny

Nagrzewnica

Kielnia wygładzająca, szpachla

Folia PE 0,2 mm

Taśma tekstylna

Pędzel

Walek z pianki

Ściereczki z mikrofibry

Tutaj znajdziesz
szczegółowe informacje o
produkcie:



Uwaga
Wszystkie informacje i zalecenia zawarte w niniejszej Karcie Technicznej nie stanowią gwarantowanych właściwości. Oporają się one na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są jednak wiążące, ponieważ nie możemy odpowiadać za przestrzeganie warunków obróbki, gdyż nie znamy specyficznych warunków zastosowania przez użytkownika. Gwarancją może być jedynie niezmiennie wysoka jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu stwierdzenia, czy podany produkt posiada wymagane przez Państwa właściwości. Roszczenia z tego tytułu są wykluczone. Za nieprawidłowe lub niezgodne z przeznaczeniem zastosowanie produktu odpowiedzialność ponosi wyłącznie osoba dokonująca obróbki.