

WEICON WPG-19

extrémna ochrana proti opotrebovaniu | pastovitý | vystužený vláknami | plnený keramikou

WEICON WPG-19 je vláknami vystužený, keramikou plnený dvojzložkový systém epoxidovej živice. Používa sa v priemysle ako ochrana proti opotrebovaniu. Šedý povlak obsahuje keramické guľôčky s veľkosťou do dvoch milimetrov a chráni povrch pred eróziou a abráziou spôsobenou nárazom hrubých častíc. Systém nanášateľný stierkou je pevný, elastický, veľmi odolný voči nárazom a oderu. Používa sa v priemyselných prevádzkach na povrchovú úpravu a obkladanie rôznych povrchov a dielov. Používa sa napríklad na ochranu kanálov, ohybov, násypiek, žlabov, výsypiek a mnohých ďalších technologických systémov, ktoré sú vystavené oderu a nárazom.

Charakteristika

Základ	epoxid
Farba	šedá

Spracovanie

Teplota komponentov	>3°C nad rosným bodom
Pomer miešania podľa hmotnosti	1:1
Hustota zmesi	2,2 g/cm ³

Vytvrdzovanie

Doba spracovateľnosti	pri 20 °C, 500 g dávka	60 minút
Čas pre následnú vrstvu	(35 % pevnosť)	7 hod.
Mechanicky zaťažiteľné po	(80 % pevnosť)	24 hod.
Konečná tvrdosť	(100 % pevnosť)	42 hod.
Zmrštenie		0,17 %

Mechanické vlastnosti

- určené po vytvrdnutí pri		24 h IT + 24 h 60 °C
Pevnosť v ťahu	DIN EN ISO 527-2	23 MPa
Predĺženie po pretrhnutí (ťah)	DIN EN ISO 527-2	1,1 %
E-Modul (ťah)	DIN EN ISO 527-2	2.500 - 3.200 MPa
Tvrdosť (Shore D)		82±3
Taberov test	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 ot.)	0,5g 0,22 cm ²
Pevnosť v šmyku pri hrúbke materiálu 1,5 mm DIN EN 1465		
oceľ 1.0338 opieskovaná		6 MPa
oceľ nerezová V2A opieskovaná		6 MPa

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 WPG-19 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 WPG-19 je preto potrebné dodržať nasledujúce body:

Miesta lepenia alebo opravy musia byť zbavené všetkých olejov, mastnoty, špiny, hrdze, oxidov, farieb a iných cudzích telies alebo zvyškov. Na čistenie a odmasťovanie odporúčame WEICON Čistič S v spreji. Hladké a obzvlášť silne znečistené povrchy by sa mali vopred mechanicky upraviť, 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 časti, ktoré prišli do kontaktu s morskou vodou alebo inými solnými roztokmi, by sa mali najprv dôkladne opláchnuť deionizovanou vodou a podľa možnosti nechať cez noc odpočívať, aby sa z kovu mohli rozpustiť všetky soli. Pred každou aplikáciou WEICON WPG-19 by sa mal vykonať test na rozpustné soli metódou Bresle (DIN EN ISO 8502-6).

Maximálne množstvo rozpustných solí ponechaných na substráte by nemalo byť väčšie ako 40 mg/m². Na odstránenie všetkých rozpustných solí a vlhkosti môže byť potrebné zahriatie a opakované otryskanie povrchu.

Po každej mechanickej predúprave by sa mal povrch opäť vyčistiť s WEICON Čističom S v spreji a chrániť pred ďalším znečistením až do naniesenia náteru. Miesta, kde nie je žiaduca príľnavosť k podkladu, musia byť ošetrené prostriedkom na uvoľnenie plesní bez obsahu silikónu. Odporúčame použiť WEICON Separačný prostriedok (tekutý) F 1000 na hladké povrchy, alebo WEICON Separačný prostriedok voskový P 500 na porézne povrchy. Po predúprave povrchu by sa malo čo najskôr začať s aplikáciou WEICON WPG-19 (do jednej hodiny), aby sa predišlo oxidácii, bleskovej hrdzi, alebo opätovnému znečisteniu.

Miešanie

Najprv živicu voľne premiešajte. Potom miešajte živicu a tužidlo pri teplote +20° C (68° F) najmenej štyri minúty, bez vytvárania bublín. Na to je možné použiť priloženú spracovateľskú špachtľu, alebo mechanické miešadlo, ako je nerezová miešacia tyč. Pri mechanických miešadkách by sa mala používať nízka rýchlosť, maximálne 500 ot./min. 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 60 minút. Uvedená doba spracovateľnosti sa vzťahuje na množstvo materiálu 500 g a teplotu materiálu 20°C (68° F). Pri zmiešaní väčších

množstiev alebo pri vyšších teplotách spracovania dochádza k rýchlejšiemu vytvrdzovaniu v dôsledku reakčného tepla typického pre epoxidové živice.

utierky nepúšťajúce vlákna

Nanášanie

Pre spracovanie odporúčame okolitú teplotu od 20°C (68°F) pri nižšej ako 85% relatívnej vlhkosti. Pomocou kontúrovej stierky Flexy intenzívne, do kríža, zapracujte WEICON WPG-19 do povrchu, tak aby sa vytvorila tenká podkladová vrstva, a dosiahla sa maximálna príľnavosť. Pomocou tejto techniky epoxidová živica dobre preniká do všetkých trhlín a hĺbok nerovností. Ďalšiu aplikáciu je možné potom vykonať priamo štetcom, alebo penovým valčekom, až do požadovanej hrúbky vrstvy. Dôležité je zabezpečiť rovnomernú aplikáciu bez vzduchových bublín. Na vyplnenie veľkých medzier alebo otvorov by sa mal použiť ťahokov alebo iné mechanické upevňovacie materiály. Nakoniec je možné povrch veľmi jednoducho uhladiť pomocou PE fólie a gumeného valčeka.

Vytvrdzovanie

Konečná tvrdosť sa dosiahne najneskôr po 42 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 vrecom, teplovzdušným alebo ohrievacím ventilátorom. Vyššie teploty skracujú dobu vytvrdzovania:

Ako základné pravidlo platí: každé zvýšenie teploty o +10°C (50°F) oproti izbovej teplote (20°C/68°F) skráti dobu spracovania a vytvrdnutia o polovicu. Pri teplotách nižších ako 16 °C (61 °F) sa čas vytvrdzovania predlžuje, až kým nedôjde k takmer žiadnej reakcii od približne 5 °C (41 °F).

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

gumový valec

Tu je stránka s
podrobnosťami o
produkte:

