

Dökme Reçinesi +90

düşük viskozite | kristal berraklığında | döküm bileşiği | 90 mm'ye kadar katman kalınlığı

WEICON Dökme Reçinesi + 90 epoksi reçine sistemi, kristal berraklığında sertleşen bir döküm bileşiğidir. Özel formülasyonu 90 mm'ye kadar kalın katmanlara izin verir. Bileşik ayrıca hassas yüzeyleri kaplamak için kullanılabilir ve hasara karşı koruma sağlar. Döküm reçinesi düşük viskoziteye ve yüksek mekanik stabiliteye sahiptir, darbeye dayanıklıdır, yüksek nem ve iyi UV direncine sahiptir. Taşlama, eğeleme veya delme olsun, hem manuel olarak hem de makine ile çok iyi işlenebilir. Dökme Reçinesi + 90 özellikle görselliğin ön planda olduğu zorlu uygulamalar için kullanılabilir. Tasarım nesnelerinin üretiminde, mobilya yapımında, fuar standı kurulumunda, yat ve tekne yapımında, ağaç işlerinde, el sanatlarında veya bahçecilik ve çevre düzenlemesinde - döküm reçinesi çeşitli uygulamalar için uygundur.

Teknik bilgiler

Baz	Epoksi
Dolgu maddesi	dolgusuz
Kıvam	sıvı
Renk	kristal berraklığında
Minimum depolama	oda sıcaklığında 24 ay

İşleme

Uygulama sıcaklığı	+20 °C ile +25 °C arası
Bileşen sıcaklığı	>3°C çiy noktasının üzerinde
Bağıl nem	< 85 %
Ağırlığa göre karıştırma oranı	100:42
Hacme göre karıştırma oranı	100:50
Karışımın viskozitesi	+25 °C'de 180-230 mPa.s
Karışımın yoğunluğu	1,1 g/cm³
Tüketim	Katman kalınlığı 1.0 mm 1,1 kg/m²
Maksimum katman kalınlığı	90 mm

Sertleşme

Kap ömrü	25 °C'de, 1 kg malzeme	30-35 sa.
Sonraki katman zamanı	(Gücün %35'i)	2,5 günler
Mekanik yük kaldırabilme süresi	(gücün %50'si)	4 günler
Nihai sertlik	(gücün %100'ü)	14 günler
Büzülme		0,35 %

Sertleşme sonrası mekanik özellikler

-Kürlenme koşulu	24 h RT + 24 h 60 °C
Çekme dayanımı	DIN EN ISO 527-2 33 MPa
Kopma uzaması (çekme)	DIN EN ISO 527-2 14 %
E- modül (çekme)	DIN EN ISO 527-2 1.000-1.200 MPa
Basınç dayanımı	DIN EN ISO 604 30 MPa
Eğme dayanımı	DIN EN ISO 178 21 MPa
Sertlik (Shore D)	DIN ISO 7619 73±3
Taber aşınma testi	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 rotasyon) 0,7 g / 0,7 cm³
Çekme kopma dayanımı	
Çelik 1.0338 kumlanmış	15 MPa
V2A kumlanmış paslanmaz çelik	12 MPa
Kumlanmış alüminyum	10 MPa
Sıcak daldırma galvanizli çelik	12 MPa

Termal parametreler

Sıcaklık dayanımı	-35°C ile +120°C arası
Isıl eğilme sıcaklığı	DIN EN ISO 75-2 +29 °C
Isı iletkenliği	DIN EN ISO 22007-4 0,24 W/m.K
Isı kapasitesi	DIN EN ISO 22007-4 1,86 J/(g.K)

Elektriksel özellikler

Özdirenç	DIN EN 62631-3 2,26·10 ¹⁴ Ω.m
Manyetik	hayır

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

Döküm Reçinesi + 90'ın başarılı bir şekilde uygulanması, uygulanacak yüzeyin dikkatli bir şekilde hazırlanmasına bağlıdır. Çünkü bu genel başarı için en önemli faktördür. Yüzeydeki toz, kir, gres, yağ ve nem uygulamayı olumsuz etkiler. Bu nedenle Döküm Reçinesi + 90'ı işlemekten önce aşağıdaki noktalara dikkat edilmelidir: Dökülecek parçaların kuru ve tozsuz olması, kir, yağ ve gresten arındırılmış olması gerekir. Bunu yapmak için, tüm kirli ve gevşek parçaları dikkatlice çıkarın. Parçaları temizlemek ve yağdan arındırmak için WEICON Yüzey Temizleyici'yi öneriyoruz. Boşluklar basınçlı hava ile çok dikkatli bir şekilde temizlenmelidir. Her mekanik ön işlemten sonra yüzeyler basınçlı hava ile ve tekrar WEICON Yüzey Temizleyici ile temizlenmelidir. En iyi sonuçlar 20 °C ile 25 °C arasındaki bir ortam sıcaklığında elde edilir. Döküm Reçinesi + 90 ve kullanılan parçalar da bu sıcaklık aralığında olmalıdır. Çatlaklar, delikler, boşluklar ve gözenekli yüzeyler önce Döküm Reçinesi + 90 veya MS 1000 ile doldurulmalı veya kapatılmalıdır. Önce maksimum yapışma elde etmek ve kabarmayı önlemek için döküm reçinesini ince bir ön kaplama olacak şekilde yüzeye çapraz olarak yoğun bir halde sürün. Bu teknik sayesinde epoksi reçine tüm çatlaklara ve pürüzlülük derinliklerine iyi nüfuz eder. Yüzey ön işleminden sonra parçaların birkaç saat sertleştiğinden (Plus 90 ile 52 saat MS 1000 ile 90/8 saat) ve kirden korunduğundan emin olun.

Kalıplama

İlk olarak, kalıp malzemesini boyuta göre kesin ve kenarları yüzey temizleyici ile temizleyin. Yan duvarlar iş parçasından 2 cm daha yüksek olmalıdır. Kenarları dikkatlice kapatmak özellikle önemlidir. Bunun için esnek yapıştırıcı ve sızdırmazlık maddesi WEICON Flex 310 M'yi öneriyoruz. Mastik, kenarlar ile taban plakası arasındaki temas yüzeylerine uygulanır. İş parçaları daha sonra birleştirilir ve vidalarla sabitlenir. Ardından köşeli derzler de kapatılır ve yaklaşık 24 saat sertleşir. Döküm malzemenin daha sonra kalıptan daha iyi ayrılabilmesi için kalıp malzemesi hizalanmadan önce bol miktarda silikonsuz kalıp ayırıcı ile işlemden geçirilmelidir. Düz yüzeyler için WEICON Kalıp Ayırıcı Sıvı F 1000 veya gözenekli yüzeyler için WEICON Kalıp Ayırıcı mumu P 500 kullanmanızı öneririz. Kalıbın uygun şekilde uygulanmasından sonra, derz dolgu hazırlığı gerçekleştirilebilir. Mükemmel döküm için, kalıp dökümden kısa bir süre önce kalıbı açık bir alevle, örneğin gaz kartuşlu brülör ile eşit şekilde alevlendirin.

Karıştırma

Çalışma alanı tozsuz, kuru ve iyi havalandırılmış olmalıdır. Reçine ve sertleştiriciyi iyice karıştırın ve 20 °C ile 25 °C'de en az dört dakika boyunca kabarcıksız bir şekilde 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). Her zaman bir atımlık karışım hazırlayın. 30-35 saatlik belirtilen kap ömrü, 1 kg'lık bir malzeme partisine ve 25 °C'lik bir malzeme sıcaklığına karşılık gelir. Daha büyük miktarlar karıştırıldığında veya daha yüksek işlem sıcaklıklarında, epoksi reçinelerinin tipik reaksiyon ısısı nedeniyle sertleşme daha hızlı gerçekleşir. Karıştırdıktan sonra, döküm bileşiği temiz bir kaba dökülmeli ve sıkışan havanın çıkması için yaklaşık 30 dakika dinlenmeye bırakılmalıdır. Şiddetli hava boşluğu olması durumunda, bir vakum pompası kullanmanızı öneririz.



Dökmek

Dökme reçinesi Plus 90'ı çok düşük bir yükseklikten kalıba yavaşça dökün. 90 mm'lik maksimum tabaka kalınlığı aşılmamalıdır. Daha kalın katman yükseklikleri, sararmaya ve çatlamaya yol açabilen güçlü ekzotermik reaksiyonlar üretir. Dökümden sonra reçine yüzeyi ısıtılarak hava cepleri çıkarılabilir, örn. bir ısı tabancası veya bir gaz kartuşlu brülör. 52 saatlik ilk kat sıra süresinden sonra 90 mm yüksekliğe kadar başka bir kat uygulanabilir. Aşırı sıcaklıklar, sıcak veya soğuk ve nem, epoksi döküm reçinelerinin görünümünü ve özelliklerini olumsuz etkileyebilir.

Sertleşme

Nihai sertliğe 20 °C'de (68 °F) maksimum 24 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. Genel kural: oda sıcaklığının (20 °C/ 68 °F) üzerindeki + 10 °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.

Kalıbı sökme

Tam sertleşmeden sonra kalıp dikkatlice ve tamamen çıkarılabilir.

İşlem sonrası

Zımparalamadan önce bir router ile kenarları pürüzsüzleştirin. Daha sonra zımparalayın ve cilalayın. Bunun için bir eksantrik zımpara makinası kullanılabilir. Nihai yüzey aşağıdaki kum numaralarına sahip zımparalarla zımparalanabilir: 80/120 kum ile başlayın, 2500 kuma kadar, isterseniz 4000 kuma kadar. Yüzey daha sonra akrilik veya pleksiglas macun ve polisaj pedleri ile parlatılabilir. Bu, tüm zımpara izlerini ortadan kaldıracak ve yüzeyi parlak ve temiz bırakacaktır.

Depolama

WEICON epoksi reçine sistemleri oda sıcaklığında kuru olarak saklanmalıdır. Açılmamış ambalajlar +18 °C ile +28 °C arasındaki sıcaklıklarda saklanabilir. Ambalajı açılmışsa 6 ay içerisinde tüketilmesi gerekmektedir.

Önerilen ekipmanlar

matkap

titreşimli zımpara

freze

sıcak hava tabancası

gaz ocağı

fanlı ısıtıcı

termal çanta

laminasyon ve modelleme fırçası

vakum pompası

polisaj malzemesi

endüstriyel elektrikli süpürge

sıkıştırılmış hava

kumaş bant

vidalı kelepçe

Toz bırakmayan bez

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, 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.

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.

Türkiye

Tel.: +90 (0) 212 465 33 65

E-mail: info@weicon.com.tr