

WEICON A



Macun kıvamında | çelik dolgulu | DNV sertifikasına sahiptir

WEICON A DNV GL sertifikasına sahiptir ve özellikle denizcilik sektöründeki onarım ve bakım çalışmaları için uygundur. Epoksi reçine sistemi yüksek oranda çelik pigmentlerle doludur, manyetiktir ve dikey yüzeylerde bile işlenebilecek kadar macunsu yapıdadır. Korozyon hasarını ve oyuklanmayı gidermek veya delikleri ve boşlukları onarmak için kullanılabilir. Örneğin, korozyon ve oyuklaşma nedeniyle ciddi şekilde hasar görmüş ağır çelik bileşenlerin reproduksiyonu için kullanılabilir. WEICON A, epoksi reçinenin uygulanmasında kaynağa olduğu gibi termal bozunmaya neden olmadığından, kaynağa gerçek bir alternatiftir. 2 bileşenli sistem, tank ve borulardaki onarımların yanı sıra motor veya pompa gövdeleri ve makine parçalarındaki çatlakları onarmak için de kullanılabilir. Boruların ve hatların güçlü ortam etkilerine maruz kaldığı kanalizasyon sistemlerinde kullanım için idealdir. Diğer uygulamalar arasında modellerin, kalıpların, aletlerin ve germe tertibatlarının imalatı yer alır. WEICON A makine mühendisliğinde, alet yapımında, çimento endüstrisinde, enerji santrallerinde, model ve kalıp yapımında ve diğer birçok endüstriyel alanda kullanılabilir.

Teknik bilgiler

Baz	Epoksi
Dolgu maddesi	Çelik
Kıvam	Macunsu
Renk	Koyu gri
Minimum depolama	oda sıcaklığında 36 ay

İşleme

Uygulama sıcaklığı	+15 °C ile +40 °C arası
Bileşen sıcaklığı	>3°C çiy noktasının üzerinde
Bağıl nem	< 85 %
Ağırlığa göre karıştırma oranı	100:10
Hacme göre karıştırma oranı	100:21
Karışımın viskozitesi	+25 °C'de 850.000 mPa·s
Karışımın yoğunluğu	2,6 g/cm³
Tüketim	Katman kalınlığı 1.0 mm 2,6 kg/m²
Maksimum katman kalınlığı	20 mm

Sertleşme

Kap ömrü	20 °C'de, 500 g malzeme	60 dk.
Sonraki katman zamanı	(Gücün %35'i)	3 sa.
Mekanik yük kaldırabilme süresi	(gücün %80'si)	6 sa.
Nihai sertlik	(gücün %100'ü)	24 sa.
Büzülme		0,18 %

Sertleşme sonrası mekanik özellikler

-Kürlenme koşulu	24 h RT + 4 h 60 °C
Çekme dayanımı	DIN EN ISO 527-2 41 MPa
Kopma uzaması (çekme)	DIN EN ISO 527-2 0,8 %
E- modül (çekme)	DIN EN ISO 527-2 5300-5700 MPa
Basınç dayanımı	DIN EN ISO 604 80 MPa
Eğme dayanımı	DIN EN ISO 178 63 MPa
Sertlik (Shore D)	DIN ISO 7619 82 ± 3
Yapışma gücü	DIN EN ISO 4624 12 MPa
Taber aşınma testi	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 rotasyon) 1,1 g / 0,3 cm³

Çekme kopma dayanımı	
Çelik 1.0338 kumlanmış	12 MPa
V2A kumlanmış paslanmaz çelik	13 MPa
Kumlanmış alüminyum	8 MPa
Sıcak daldırma galvanizli çelik	9 MPa

Termal parametreler

Sıcaklık dayanımı	-35 °C ile +120 °C arası
Oda sıcaklığında kürlendikten sonra Tg	(DSC) ~ +61 °C
Temperleme sonrası Tg (80 °C)	(DSC) +80 °C
Isıl eğilme sıcaklığı	DIN EN ISO 75-2 +79 °C
Isı iletkenliği	DIN EN ISO 22007-4 0,59 W/m·K
Isı kapasitesi	DIN EN ISO 22007-4 0,61 J/(g·K)

Elektriksel özellikler

Özdirenç	DIN EN 62631-3 1,79·10 ¹³ Ω·m
Manyetik	evet

Onaylar / Yönergeler

DNV	DNV rules for classification
ISSA kodu	75.509.01/02
IMPA kodu	812901/02

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 A'nın 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 A'yı işlemeyen önce aşağıdaki noktalara dikkat edilmelidir: Yapıştırılacak veya onarılabilecek 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 - "Beyaza Yakın Kumlama Temizliği" saflığına getirilmelidir (ISO 8501 / 1-2, NACE, SSPC, SIS'e göre). 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 A'nın 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 işlemiden 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 A uygulamasına mümkün olan en kısa sürede (bir saat içinde) başlanmalıdır.

Karıştırma

Önce reçineyi hafif bir şekilde karıştırın. Sonra reçine ve sertleştiriciyi 20°C'de (68°F) en az dört dakika boyunca iyice ve kabarcık oluşturmada 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.

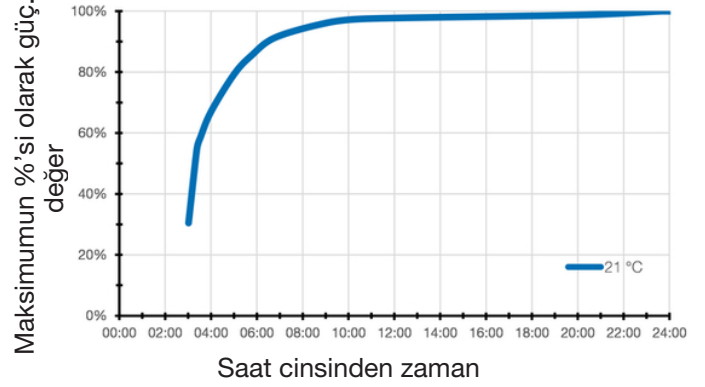
Uygulama

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 °C'ye (>95 °F) ısıtıldığında elde edilir. Maksimum yapışma elde etmek amacıyla ince bir ön kaplama oluşturmak için WEICON A'yı Kontur Spatulası Flexy 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. Büyük boşlukları veya delikleri doldurmak için fiberglas, genişletilmiş metal veya diğer mekanik sabitleme malzemeleri kullanılmalıdır. Yüzey son olarak PE folyo ve kauçuk rulo yardımıyla çok kolay bir şekilde düzleştirilebilir.

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. Yüksek sıcaklıklar kürlenme süresini kısaltır. Genel kural: oda sıcaklığının (20°C / 68°F) üzerindeki + 10 ° C'lik (50°F) her artış, çalışma ve 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.

Güç artışı



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

taşlama makinası

kumlama makinası

termal çanta

fanlı ısıtıcı

düzleştirme malası, spatula

polietilen film 0,2 mm

kumaş bant

fırça

köpük rulo

kauçuk rulo

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