

WEICON HB 300

Păstos | cu pulbere de oțel | rezistent la temperaturi înalte de până la 280 °C (536 °F) pe termen scurt

Tipul de Metal Plastic HB 300 este pastos, cu pulbere de oțel și rezistent la temperaturi înalte de până la +200 °C (pe termen scurt până la +280 °C). Rata de amestec este de 1:1. Rata de amestec este de 1:1. WEICON HB 300 este adecvat pentru aplicații pe suprafețe verticale și poate fi folosit pentru repararea și lipirea pieselor turnate și din metal, pentru umplerea suflurilor, pentru repararea rezervoarelor, a șasiurilor și pieselor de mașini deteriorate, pentru etanșarea pompelor și a conductelor. WEICON HB 300 poate fi folosit în construcția de mașini și sisteme, întreținerea echipamentelor și în multe alte aplicații industriale.

Proprietăți

Pe bază de	rasină epoxidică
Filer	oțel
Textura	păstos
Culoare	gri închis
Termen de valabilitate	la temperatura camerei 36 luni

Aplicare

Temperatura de aplicare	Între +15°C și +40°C
Temperatura componentelor	>3 °C peste punctul de rouă
Umiditatea relativă a aerului	< 85 %
Rata de amestec (greutate)	100:100
Rata de amestec (volum)	100:90
Vâscozitatea amestecului	la +25 °C 1.700.000 mPa·s
Densitatea amestecului	2,5 g/cm ³
Consum	Grosimea stratului 2.5 kg/m ² 1.0 mm

grosimea maximă a stratului	20 mm
-----------------------------	-------

Întărire

Țimp de lucru:	la 20 °C, lot de 500 g	30 min.
Strat suplimentar după	(35 % rezistență)	6 h
Rezistența la manipulare după:	(80 % rezistență)	10 h
Rezistența finală	(100 % rezistență)	24 h
Contrația		0,15 %

Proprietăți mecanice

determinate după întărire la	24 h RT + 14 h 120 °C
Rezistența la tracțiune	DIN EN ISO 2 50 MPa
Alungirea la rupere (prin tracțiune)	DIN EN ISO 2 0,7 %
Modulul de elasticitate (la întindere)	DIN EN ISO 2 7000-7200 MPa
Rezistența la compresiune	DIN EN ISO 604 100 MPa
Rezistența la încovoiere	DIN EN ISO 178 42 MPa
Duritatea Shore D	DIN ISO 7619 85±3
Rezistența adezivului	DIN EN ISO 4624 20 MPa
Test Taber	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 rotații) 1,1 g / 0,4 cm ³
Rezistența la forfecare pentru o grosime de material de 1,5 mm DIN EN 1465	
Oțel 1.0338 sablat	14 MPa
Oțel inox V2A sablat	15 MPa
Aluminiu sablat	8 N/mm ²
Oțel galvanizat	3 MPa

Proprietăți termice

Rezistența la temperatură	între -35 °C to +200 °C, pe termen scurt până la +280 °C
Temp. de tranziție vitrosă după întărirea la temp. camerei	(DSC) ~ +57 °C
Rezistența la deformare termică	DIN EN ISO 75-2 (după temperare) +100 °C
Conductivitatea termică	DIN EN ISO 22007-4 0,5 W/m·K
Capacitatea calorică	DIN EN ISO 22007-4 0,63 J/(g·K)

Proprietăți electrice

Rezistența	Rezistența DIN EN 62631-3-1	1,5·10 ¹³ Ω·m
------------	-----------------------------	--------------------------

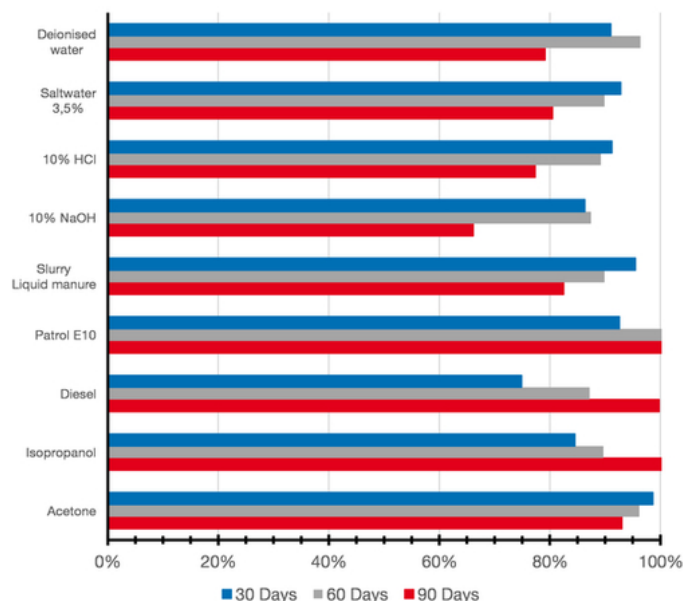
Magnetică da

Aprobări/ Certificări

Cod ISSA	75.509.21
Cod IMPA	812951

Instrucțiuni de utilizare

La utilizarea produselor WEICON se impune consultarea datelor fizice și ecologice, a informațiilor tehnice și toxicologice și respectarea normelor de siguranță cuprinse în fișele noastre de siguranță (www.weicon.com).



Pretratarea suprafeței

Utilizarea cu succes a metalului plastic WEICON HB 300 depinde de modul de pregătire a suprafețelor. Acesta este cel mai important factor pentru reușita lucrării. Praful, murdăria, grăsimile, rugina și umiditatea au o influență negativă asupra adeziunii rășinilor epoxidice. Prin urmare, înainte de a începe lucrul cu WEICON HB 300 se recomandă respectarea următoarelor indicații: Suprafețele trebuie să fie curate, uscate și degresate (curățire metalică). Aproape orice tip de necurătenie de la nivelul suprafețelor (de exemplu resturi de vopsele vechi, ulei, grăsimi, praf și murdărie) pot fi îndepărtate cu WEICON Degresant S . Suprafețele netede și foarte murdare ar trebui tratate suplimentar mecanic, de exemplu prin șlefuire sau preferabil prin sablare. În cazul sablării suprafața trebuie să ajungă la un grad de puritate de SA 2 ½ - " " Sablare fără contaminare" - conform standardului ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS. Pentru ca suprafața să atingă o asperitate optimă de 75 - 100 μm, este recomandabilă utilizarea unor materiale de sablare consumabile cu disipare unghiulară (oxid de aluminiu, corindon). Calitatea suprafeței este în mod negativ influențată de utilizarea unor materiale reutilizabile (zgură, bile din sticlă, cuarț) precum și de sablarea cu gheață. Aerul pentru sablare trebuie să fie uscat și fără uleiuri. Piesele de metal care au intrat în contact cu apa de mare sau alte soluții saline trebuie mai întâi spălate bine cu apă demineralizată și, dacă este posibil, lăsate apoi peste noapte astfel încât toate sărurile de pe suprafața metalului să fie dizolvate. Înaintea fiecărei aplicări de WEICON HB 300 este recomandabilă de asemenea testarea sărurilor solubile în conformitate cu metoda Bresle (DIN EN ISO 8502-6). Cantitatea maximă de săruri solubile rămase pe substrat nu trebuie să depășească 40 mg/m². Pentru înlăturarea tuturor sărurilor solubile și a umezelii poate fi necesară încălzirea și sablarea repetată a suprafeței. După

fiecare tratare prealabilă mecanică, suprafața trebuie curățată din nou cu WEICON Degresant S și protejată de contaminări ulterioare până la aplicarea acoperirii de suprafață. În cazul în care există zone în care nu se dorește aderența la substrat, acestea trebuie tratate cu agenți demulanți fără conținut de silicon. Pentru suprafețe netede recomandăm utilizare Agentului demulant lichid F 1000 iar pentru suprafețe poroase a WEICON Ceară demulantă P 500. După încheierea tratamentului de suprafață, este necesară aplicarea imediată a WEICON HB 300 (în termen de maxim o oră) pentru a evita fenomenele de oxidare, ruginire instantanee sau o nouă contaminare.

Amestecare

Înainte de adăugarea întăritorului este absolut necesară amestecarea rășinii. Apoi amestecați rășina și întăritorul timp de cel puțin 4 minute la 20 °C (68 °F), având grijă să nu se formeze bule. În acest scop, se poate folosi spatula de prelucrare inclusă sau un mixer mecanic, cum ar fi un agitator de mortar. În cazul mixerelor mecanice se recomandă utilizarea acestora la viteze reduse de max. 500 rpm. Cele două componente se mixează până se obține un amestec uniform. Este necesară respectarea cu strictețe a ratei de amestec referitoare la greutate (abatere max. +/- 2%), altfel vor putea rezulta valori fizice foarte diferite. Pregătiți numai atâta cantitate cât poate fi aplicată în intervalul de timp de 30 de minute. Timpul de lucru specificat se referă la un amestec de material de 500 gr și este dat pentru o temperatură a materialului de 20 °C (68 °F). Amestecarea unor cantități mai mari sau temperaturi de lucru mai mari vor rezulta într-o întărire mai rapidă datorită reacției tipice la căldură a rășinilor epoxidice.

Aplicare

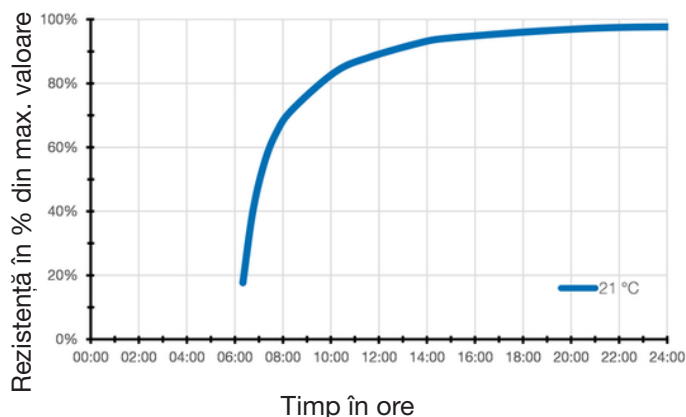
Pentru aplicare recomandăm o temperatură ambientală de 20 °C și o umiditate relativă a aerului mai mică de 85%. Cea mai mare rezistență a adezivului se obține atunci când piesele care vor fi utilizate sunt încălzite până la >35 °C înainte de aplicarea rășinii. Pentru un strat preliminar subțire utilizați Spatula de contur Flexy cu care aplicați rășina în straturi încrucișate pentru a obține maximum de aderență. Cu ajutorul acestei tehnici rășina epoxidică pătrunde în cele mai mici fisuri și asperități. După aceea se aplică și restul de rășină până când se ajunge la grosimea dorită a stratului. Asigurați-vă că nu se formează bule de aer în timpul aplicării. Pentru umplerea unor interștii mai mari sau a unor găuri se recomandă utilizarea fibrei de sticlă, a plasei de metal sau a altor materiale cu rol de fixare mecanică. În final suprafața poate fi netezită ușor cu ajutorul unei folii de PE și al unei role din cauciuc.

Întărire

Rezistența finală se atinge după 24 de ore la o temperatură de cel puțin 20 °C. La temperaturi mai scăzute, procesul de întărire poate fi accelerat prin aplicarea uniformă a unei surse de căldură cu o temperatură maximă de 40 °C, de exemplu o pernă de încălzire, o suflantă cu aer cald sau un ventilator cu aer cald. Timpul de întărire va fi redus în cazul unor temperaturi mai mari. Regula generală este următoarea: Pentru fiecare creștere a temperaturii cu +10 °C

peste temperatura camerei (20°) timpul de întărire va fi redus la jumătate. Pe de altă parte la temperaturi sub +16 °C timpul de întărire va fi încetinit pentru ca la temperaturi de +5 °C și mai joase să nu mai aibă loc nici o reacție între rășină și întăritor.

Creșterea rezistenței



Depozitare

Sisteme de rășini epoxidice se depozitează la temperatura camerei în locuri uscate. Recipientele nedeschise se pastrează la temperaturi cuprinse între +18 și +28°C. Conținutul ambalajului deschis (dar neamestecat) trebuie folosit în termen de maxim 6 luni.

Echipament recomandat

polizor unghiular

unitate de sablare

încălzitor termic

suflantă cu aer cald sau ventialtor

spatula de netezire, spatula

folie PE 0,2 mm

bandă textilă

pensulă

rolă de spumă

rolă de cauciuc

lavetă care nu lasă scame

Către pagina cu detalii produs



Observație

Recomandările sau specificațiile prezentate în acest document nu trebuie înțelese ca fiind o garanție a caracteristicilor produsului. Acestea se bazează pe teste de laborator și pe experiențe practice. Deoarece condițiile specifice aplicațiilor individuale nu depind de cunoștințele, controlul și responsabilitatea noastră aceste informații vă sunt furnizate fără nici o obligație. Putem garanta totuși continuitatea calității înalte a produselor noastre. Cu toate acestea, sunt recomandate teste de laborator și teste practice pentru a vă asigura că produsul satisface nevoile dumneavoastră. Posibilele reclamații ce decurg din acestea nu pot fi acceptate. Utilizatorul poartă întreaga răspundere pentru folosirea produsului în condiții inadecvate, altele decât cele specificate.