

WEICON UW



pastą, wypełnienie: mineralne, przylega się do mokrych i wilgotnych powierzchni

WEICON UW jest dwuskładnikowym systemem żywic epoksydowych o szybkim utwardzaniu. Szczególnie nadaje się do prac naprawczych i konserwacyjnych, na przykład na rurach, pompach, zbiornikach i kontenerach. Dzięki specjalnej recepturze WEICON UW zapewnia bardzo dobrą przyczepność nawet w przypadku klejenia pod wodą. Może być zatem stosowany w całym sektorze żeglugi morskiej i śródlądowej, w oczyszczalniach ścieków oraz wszędzie tam, gdzie wilgoć i zawilgocenie stanowią problem związany z przyczepnością.

Cechy charakterystyczne

| | |
|--------------|-----------|
| Baza | Epoksyd |
| Wypełniacz | mineralny |
| Konsystencja | pastą |
| Barwa | biały |

Przetwarzanie

| | |
|---|-----------------------|
| Temperatura aplikacji | +15 °C do +40 °C |
| Temperatura komponentów | > 3°C nad rosą punkt |
| wilgotność względna powietrza | < 85 % |
| Stosunek masy mieszanki, waga | 100:83 |
| Stosunek masy mieszanki, ilość | 100:95 |
| Lepkość mieszanki w +25 °C | 550.000 mPa·s |
| Gęstość mieszaniny | 1,5 g/cm ³ |
| Zużycie grubość warstwy 1,0 mm | 1,5 kg/m ² |
| maksymalna grubość warstwy w jednorazowej aplikacji | 10 mm |

Utwardzanie

| | | |
|-----------------------------|----------------------------------|---------|
| Czas otwarty | Czas otwarty w 20°C, porcja 500g | 30 min |
| Czas nakładania warstw | (Wytrzymałość 35%) | 7 godz |
| Wytrzymałość mechaniczna po | (Wytrzymałość 80%) | 12 godz |
| Wytrzymałość końcowa | (Wytrzymałość 100%) | 36 godz |
| Kurczliwość | | 0,12 % |

Własności mechaniczne

| | | |
|--|----------------------|----------------------|
| -Warunki utwardzania | | 24 h RT + 4 h 60 °C |
| Wytrzymałość na rozciąganie | DIN EN ISO 527-2 | 31 MPa |
| Wydłużenie zrywające | DIN EN ISO 527-2 | 9,0 % |
| Moduł sprężystości | DIN EN ISO 527-2 | 1800-2000 MPa |
| Odporność na ciśnienie | DIN EN ISO 604 | 65 MPa |
| Wytrzymałość na zginanie | DIN EN ISO 178 | 50 MPa |
| odpomy na uderzenia i udar | DIN EN ISO 179-1/1eU | 21 kJ/m ² |
| Twardość (Shore D) | DIN ISO 7619 | 75±3 |
| Przyczepność | DIN EN ISO 4624 | 25 MPa |
| Wytrzymałość na ścinanie przy rozciąganiu w zależności od grubości materiału 1,5mm DIN EN 1465 | | |
| Stal 1.0338 piaskowana | | 21 MPa |
| Stal nierdzewna V2A piaskowana | | 24 MPa |
| Aluminium piakowany | | 14 MPa |
| stal ogniowo ocynkowana | | 8 MPa |

Parametry termiczne

| | | |
|---|--------------------|-------------------|
| Odporność termiczna | | -35 °C do +120 °C |
| Tg po utwardzeniu w temp. pokojowej (DSC) | | ~ +64 °C |
| Tg przy temp. (120°C) (DSC) | | +87 °C |
| Wytrzymałość na odkształcenia termiczne | DIN EN ISO 75-2 | +45 °C |
| Przewodność termiczna | DIN EN ISO 22007-4 | 0,4 W/m·K |
| Pojemność ciepła | DIN EN ISO 22007-4 | 1,1 J/(g·K) |

właściwości elektryczne

| | | |
|-------------------------------|------------------|--------------------------------|
| Oporność właściwa magnetyczny | DIN EN 62631-3-1 | 5,8·10 ¹¹ Ωm nie |
|-------------------------------|------------------|--------------------------------|

Atesty

| | |
|-----------|--------------|
| IMPA-Code | 812935/ 36 |
| ISSA-Code | 75.509.24/25 |

Instrukcja

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

Wstępna obróbka powierzchniowa

Tylko dokładne przygotowanie powierzchni zależy od pomyślnego zastosowania produkty WEICON UW. Ponieważ jest to najważniejszy czynnik ogólnego sukcesu. Kurz, brud, olej, tłuszcz, rdza lub wilgoć mają negatywny wpływ na adhezję. Przed przystąpieniem do obróbki WEICON UW 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 odtłuszczenia zalecamy środek WEICON Spray Cleaner S.

Uwaga

Wszystkie informacje i zalecenia zawarte w niniejszym prospekcie nie stanowią cech gwarantowanych. One są oparte na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są one jednak wiązane z powodu nie znanych specjalnych warunków aplikacji i warunków przetwarzania nie możemy być odpowiedzialni za przestrzeganie. Gwarancja może być udzielona tylko na niezmienne wysoką jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu ustalenia, czy określony produkt ma pożądane właściwości. Roszczenie z tego wynikające jest wykluczone. Procesor ponosi wyłączną odpowiedzialność za nieprawidłowe lub niewłaściwe użytkowanie.

WEICON UW

Gładkie i szczególnie mocno zabrudzone powierzchnie muszą być dodatkowo obrabiane 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 UW należy przeprowadzić badanie powierzchni na obecność soli rozpuszczalnych zgodnie z metodą Bresle'a (DIN EN ISO 8502-6).

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 20min 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 żywic epoksydowych.

Nałożyć

Do obróbki zalecamy temperaturę otoczenia 20°C (68°C) 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 UW 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. Ważne jest, aby zapewnić równomierną aplikację bez pęcherzyków powietrza. Do wypełniania dużych szczelin lub otworów należy użyć włókna szklanego, siatki metalowe lub inne mechaniczne materiały mocujące. Ostatecznie, powierzchnia może być wygładzona za pomocą folii PE oraz gumowego wałka.

Utwardzanie

Twardość końcowa osiągana jest najpóźniej po 24 godzinach w temperaturze 20°C (68°F). W przypadku niższych temperatur utwardzanie można przyspieszyć poprzez równomierne rozprowadzenie 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.

Okres przydatności

WEICON UW należy przechowywać w suchym miejscu w temperaturze pokojowej. Nieotwarte pojemniki mogą być przechowywane w temperaturze od +18°C do +28°C przez co najmniej 24 miesiące od daty dostawy. Otwarte pojemniki muszą być zużyte w ciągu 6 miesięcy.

Zestaw obejmuje

Szpatułka do przetwarzania | szpachelka Flexy | instrukcja obsługi | rękawiczki

Akcesoria

| | |
|----------|---|
| 11202500 | Cleaner Spray S, 500 ml, przezroczysty |
| 15200005 | Cleaner S, 5 L, bezbarwny, przezroczysty |
| 11207400 | Surface Cleaner, 400 ml, przezroczysty |
| 15207005 | Surface Cleaner, 5 L, przezroczysty |
| 10604025 | Liquid F 1000, 250 ml, biały, mleczny |
| 10604515 | Wax P 500, 150 g |
| 10539115 | Repair Stick Multi-Purpose, 115 g, starobiałe |
| 10850005 | specjalna taśma wzmocniona włóknem szklanym, 1 sztuka, ciemno szary |
| 10953001 | Łopatka do obróbki, 1 sztuka |
| 10953003 | Łopatka do obróbki, 1 sztuka |
| 15841500 | Dozownik ciśnieniowy WPS 1500, 1 L |
| 52000035 | Cable Scissors Nr 35, 1 sztuka |
| 10851010 | Processing Kit, 1 sztuka |

Zalecane narzędzia

Szliifierka kątowa urządzenie do obróbki strumieniowej worek cieplny, wentylator gorący lub grzewczy,

paca wygładzająca, szpachelka folia PE 0,2 mm, taśma, wałek piankowy, ściereczki niepozostawiające włókien

Uwaga

Wszystkie informacje i zalecenia zawarte w niniejszym prospekcie nie stanowią cech gwarantowanych. One są oparte na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są one jednak wiązane z powodu nie znanych specjalnych warunków aplikacji i warunków przetwarzania nie możemy być odpowiedzialni za przestrzeganie. Gwarancja może być udzielona tylko na niezmiennie wysoką jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu ustalenia, czy określony produkt ma požądane właściwości. Roszczenie z tego wynikające jest wykluczone. Procesor ponosi wyłączną odpowiedzialność za nieprawidłowe lub niewłaściwe użytkowanie.

WEICON UW

Tabela przeliczeniowa

$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{mm}/25,4 = \text{inch}$
 $\mu\text{m}/25,4 = \text{mil}$
 $\text{N} \times 0,225 = \text{lb}$
 $\text{N}/\text{mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$

$\text{Nm} \times 8,851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
 $\text{Nm} \times 0,738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$
 $\text{Nm} \times 141,62 = \text{oz}\cdot\text{in}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$
 $\text{N}/\text{cm} \times 0,571 = \text{lb}/\text{in}$
 $\text{kV}/\text{mm} \times 25,4 = \text{V}/\text{mil}$

Dostępne opakowania

10440005 WEICON UW, 0,5 kg, biały
 10440020 WEICON UW, 2 kg, biały
 10440002 WEICON UW, 200 g, biały

| | WEICON A | WEICON B | WEICON BR | WEICON C | WEICON F | WEICON F2 | WEICON HB 300 | WEICON SF | WEICON ST | WEICON TI | WEICON UW | WEICON WR2 | WEICON HP | WEICON BL żywica epoksydowa | WEICON GL | WEICON GL-S | WEICON Ceramic W | WEICON Ceramic HC 220 | WEICON WP | WEICON WR2 | WEICON CBC | |
|---|----------|----------|-----------|----------|----------|-----------|---------------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|-----------|-----------------------------|-----------|-------------|------------------|-----------------------|-----------|------------|------------|--|
| Naprawa i formowanie | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | | | | | | | | | | |
| Klej | | | | x | x | | x | | x | | | | x | | | | | | | | | |
| Zużycie- Erozja- i ochrona korozyjna - Powłoka odporna na ścieranie | | | | | | | | | | | | | | x | x | x | x | x | x | | | |
| Spoinowanie, wypełnianie ubytków i wyrównywanie szczelin, zalewanie, odlewanie i iniekcja | x | | | | | x | | | | | | x | | | | | | | | x | x | |

Tutaj znajdziesz szczegółowe informacje o produkcie.



Uwaga

Wszystkie informacje i zalecenia zawarte w niniejszym prospekcie nie stanowią cech gwarantowanych. One są oparte na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są one jednak wiązane z powodu nie znanych specjalnych warunków aplikacji i warunków przetwarzania nie możemy być odpowiedzialni za przestrzeganie. Gwarancja może być udzielona tylko na niezmiennie wysoką jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu ustalenia, czy określony produkt ma pożądane właściwości. Roszczenie z tego wynikające jest wykluczone. Procesor ponosi wyłączną odpowiedzialność za nieprawidłowe lub niewłaściwe użytkowanie.

WEICON UW

Odporność chemiczna

| | | | |
|--|---|---|---|
| Gazy spalinowe | + | Węglan potasu (roztwór potasu) | + |
| Aceton | o | Wodorotlenek potasu 0-20 % (potaż żrący) | + |
| Aetyloeter | + | Mleko limonkowe | + |
| Alkohol aetylowy | o | Kwas karbolowy (fenol) | - |
| Aetylobenzen | - | Olej kreozotowy | - |
| Zasady (substancje zasadowe) | + | Kwas krezolowy | - |
| Węglowodory, alifatyczne (ropa naftowa) | + | Wodorotlenek magnezu | + |
| Kwas mrówkowy >10 % (kwas metanowy) | - | Kwas maleinowy (kwas cis-etylenodikarboksylowy) | + |
| Amoniak bezwodny 25% | + | Metanol (alkohol metylowy) <85 %. | - |
| Amylacetat | + | Olej mineralny | + |
| Amylalkohole | + | Naftalen | - |
| Węglowodory aromatyczne (benzen, toluen, ksylen) | + | Nafta | - |
| Wodorotlenek baru | + | Węglan sodu (soda) | + |
| Benzyna (92-100 oktanów) | + | Dwuwęglan sodu (wodorowęglan sodu) | + |
| Kwas hydrobromowy <10 %. | + | Chlorek sodu (sól kuchenna) | + |
| Octan butylu | + | Wodorotlenek sodu >20 % (soda kaustyczna) | o |
| Butylalkohol | + | Soda kaustyczna | + |
| Wodorotlenek wapnia (wapno gaszone) | + | Olej opałowy, diesel | + |
| Kwas chlorooctowy | - | Kwas szczawiowy <25 % (kwas etanodiowy) | + |
| Chloroform ((trichlorometan) | o | Perchloroetylen | o |
| Kwas chlorosiarkowy (mokry i suchy) | - | Ropa naftowa. | + |
| Woda chlorowana (stężenie w basenie) | + | Oleje, roślinne i zwierzęce | + |
| Kwas chlorowodorowy 10-20 % | + | Kwas fosforowy <5 %. | + |
| Mycia chromianujące | + | Kwas ftalowy, bezwodnik ftalowy | + |
| Kwas chromowy | + | Olej surowy | + |
| Olej napędowy | + | Kwas azotowy <5 % | o |
| Ropa naftowa i jej produkty | + | Kwas azotowy <10 % | + |
| Kwas octowy rozcieńczony < 5% | + | Dwutlenek siarki (mokry i suchy) | + |
| Etanol <85 % (alkohol etylowy) | + | Dwusiarczek węgla | + |
| Smar, olej oraz wosk | + | Kwas siarkowy <5% | o |
| Rozcieńczony kwas fluorowodorowy (kwas fluorowodorowy) | o | Benzyna lakiernicza | + |
| Kwas garbnikowy rozcieńczony <7 % | + | Czterochlorek węgla (tetrachlorometan) | + |
| Glicerol (trihydroksipropan) | + | Tetralina (tetrahydronaftalen) | o |
| Glikol | o | Toluen | - |
| Kwas humusowy | + | Nadtlenek wodoru <30 % (nadtlenek diwodoru) | + |
| Oleje impregnujące | + | Trichloroetylen | o |
| Łóg pastowy | + | Ksylen (Xylene) | - |

+ = odporny 0 = ograniczony w czasie - = brak odporności *Wszystkie produkty WEICON Plastic Steel były przechowywane w temperaturze +20°C.

Uwaga

Wszystkie informacje i zalecenia zawarte w niniejszym prospekcie nie stanowią cech gwarantowanych. One są oparte na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są one jednak wiązane z powodu nie znanych specjalnych warunków aplikacji i warunków przetwarzania nie możemy być odpowiedzialni za przestrzeganie. Gwarancja może być udzielona tylko na niezmiennie wysoką jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu ustalenia, czy określony produkt ma pożądane właściwości. Roszczenie z tego wynikające jest wykluczone. Procesor ponosi wyłączną odpowiedzialność za nieprawidłowe lub niewłaściwe użytkowanie.