

WEICON WR2



Pasta |wypełnienie mineralne |odporność na zużycie i ścieranie| wysoka odporność na abrazyj

WEICON WR2 szczególnie nadaje się do aplikacji, gdzie obróbka komponentów odlewniczych jest niemożliwa, takich jak naprawy przenośników, przewodnic i ślizgów. System żywic epoksydowych jest również stosowany w celu zapobiegania zużyciu powierzchni metalowych, które są narażone na duże ścieranie i erozję. Służy jako odporny na ścieranie podkład przed powlekaniami WEICON Ceramic BL. WEICON WR2 może być stosowany w budowie maszyn, wytwarzaniu urządzeń i wielu innych aplikacjach przemysłowych.

Cechy charakterystyczne

Baza	Epoksyd
Wypełniacz	mineralny
Konsystencja	pastą
Barwa	antracyt

Przetwarzanie

Temperatura aplikacji	+15 °C do +40 °C
Temperatura komponentów	> 3°C nad rosą punkt
wilgotność względna powietrza	< 85 %
Stosunek masy mieszanki, waga	100:33
Stosunek masy mieszanki, ilość	100:27
Lepkość mieszanki	w +25 °C 560.000 mPa·s
Gęstość mieszaniny	1,9 g/cm ³
Zużycie	grubość warstwy 1,0 mm 1,9 kg/m ²
maksymalna grubość warstwy	w jednorazowej aplikacji 20 mm

Utwardzanie

Czas otwarty	Czas otwarty w 20°C, porcja 500g	30 min
Czas nakładania warstw	(Wytrzymałość 35%)	4 godz
Wytrzymałość mechaniczna po	(Wytrzymałość 80%)	5 godz
Wytrzymałość końcowa	(Wytrzymałość 100%)	12 godz
Kurczliwość		0,04 %

Własności mechaniczne

-Warunki utwardzania		24 h RT + 4 h 60 °C
Wytrzymałość na rozciąganie	DIN EN ISO 527-2	63 MPa
Wydłużenie zrywające	DIN EN ISO 527-2	0,9 %
Moduł sprężystości	DIN EN ISO 527-2	8000-8500 MPa
Odporność na ciśnienie	DIN EN ISO 604	115 MPa
Wytrzymałość na zginanie	DIN EN ISO 178	96 MPa
Twardość (Shore D)	DIN ISO 7619	87±3
Przyczepność	DIN EN ISO 4624	11 MPa
Wytrzymałość na ścinanie przy rozciąganiu w zależności od grubości materiału 1,5mm DIN EN 1465		
Stal 1.0338 piaskowana		16 MPa
Stal nierdzewna V2A piaskowana		16 MPa
Aluminium piakowany		9 MPa
stal ogniowo ocynkowana		7 MPa

Parametry termiczne

Odporność termiczna		-35 °C do +120 °C
Tg po utwardzeniu w temp. pokojowej (DSC)		~ +52 °C
Tg przy temp. (120°C) (DSC)		+80 °C
Wytrzymałość na odkształcenia termiczne	DIN EN ISO 75-2	+55 °C
Przewodność termiczna	DIN EN ISO 22007-4	0,74 W/m·K
Pojemność cieplna	DIN EN ISO 22007-4	0,77 J/(g·K)

właściwości elektryczne

Oporność właściwa	DIN EN 62631-3-1	2,15·10 ¹⁴ Ωm
magnetyczny		nie

Atesty

IMPA-Code	812949/ 50
ISSA-Code	75.509.17/18

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 produktu WEICON WR2. Ponieważ jest to najważniejszy czynnik ogólnego sukcesu. Kurz, brud, olej, tłuszcz, rdza lub wilgoć mają negatywny wpływ na adhezję. Przed przystąpieniem do obróbki WEICON WR2 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.

Gładkie i szczególnie mocno zabrudzone powierzchnie muszą być dodatkowo obrobione mechaniczną obróbką, np. poprzez szlifowanie lub piaskowanie korundem. Podczas obróbki ścierniwem, powierzchnia powinna być doprowadzona do poziomu czystości SA 2 1/2 - "Near White Blast Cleaning" (zgodnie z ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS). Do uzyskania optymalnej chropowatości powierzchni 75 -

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 WR2

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 WR2 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 proporcje 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 30min 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.

Należy

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 WR2 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 WR2 należy przechowywać w suchym miejscu w temperaturze pokojowej. Nietwarte pojemniki mogą być przechowywane w temperaturze od +18°C do +28°C przez co najmniej 36 miesięcy od daty dostawy. Otwarte pojemniki muszą być zużyte w ciągu 6 miesięcy.

Zestaw obejmuje

Szpatałka do przetwarzania | szpachtułka 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

Szlifierka 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

Tabela przeliczeniowa

(°C x 1,8) + 32 = °F	Nm x 8,851 = lb·in
mm/25,4 = inch	Nm x 0,738 = lb·ft Nm
µm/25,4 = mil	x 141,62 = oz·in
N x 0,225 = lb	mPa·s = cP
N/mm ² x 145 = psi	N/cm x 0,571 = lb/in
MPa x 145 = psi	kV/mm x 25,4 = V/mil

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 WR2

Dostępne opakowania

- 10350005 WEICON WR2, 0,5 kg, antracyt
- 10350020 WEICON WR2, 2 kg, antracyt
- 10350002 WEICON WR2, 200 g, antracyt

	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 niezmiernie 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 Middle East L.L.C. United Arab Emirates phone +971 4 880 25 05 info@weicon.ae

WEICON Czech Republic s.r.o. Czech Republic phone +42 (0) 417 533 013 info@weicon.cz

WEICON GmbH & Co. KG (Headquarters) Germany phone +49 (0) 251 9322 0 info@weicon.de

WEICON Romania SRL Romania phone +40 (0) 3 65 730 763 office@weicon.com

WEICON South East Asia Pte Ltd Singapore Phone (+65) 6710 7671 info@weicon.com.sg

WEICON Inc. Canada phone +1 877 620 8889 info@weicon.ca

WEICON Ibérica S.L. Spain phone +34 (0) 914 7997 34 info@weicon.es

WEICON Italia S.r.L. Italy phone +39 (0) 010 2924 871 info@weicon.it

WEICON SA (Pty) Ltd South Africa phone +27 (0) 21 709 0088 info@weicon.co.za

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti. Turkey phone +90 (0) 212 465 33 65 info@weicon.com.tr

WEICON WR2

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	+	Trichloraetylen	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 niezmiernie 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.