

WEICON Ceramic W



Pasta | wypełnienie: mineralne | ekstremalnie odporny na zużycie i ścieranie

WEICON Ceramic W to wypełniona mineralnie pasta o wytrzymałości termicznej do +230°C (krótkotrwale do +250°C) i odporności na chemikalia. Zapewnia wysoką ochronę przed ścieraniem i abrazją. WEICON Ceramic W nie spływa podczas aplikacji i może być nakładany szpachlą, na powierzchniach pionowych a nawet stropowych. WEICON Ceramic W przeznaczony jest do wykładania i łączenia płytek z tlenku glinu przy produkcji młynów kruszących i rozdrabniających, do wykładania mocno obciążonych pomp, jako ochrona przed zużyciem łożysk ślizgowych, ślizgów, rur oraz

wszędzie tam, gdzie wymagany jest kompozyt o jasnej barwie. Produkt może być stosowany przy budowie maszyn, wytwarzaniu urządzeń i wielu innych aplikacjach przemysłowych.

Cechy charakterystyczne

Wypełniacz	Tlenek glinu
Konsystencja	pasta
Barwa	biały

Przetwarzanie

Temperatura użytkowania	+15°C to +40°C	
Temperatura komponentów	> 3 °C powyżej punktu rosy	
wilgotność względna powietrza	< 85 %	
Stosunek masy mieszanki, waga	100:25	
Stosunek masy mieszanki, ilość	100:26	
Lepkość mieszanki	w +25 °C	120.000 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	10 mm

Utwardzanie

Czas otwarty	Czas otwarty w 20°C, porcja 500g	120 min
Czas nakładania warstw	(Wytrzymałość 35%)	5 godz
Wytrzymałość mechaniczna po	(Wytrzymałość 80%)	7 godz
Wytrzymałość końcowa	(Wytrzymałość 100%)	24 godz
Kurczliwość		0,27 %

Własności mechaniczne

- Warunki utwardzania		24 h RT + 14 h 120 °C
Wytrzymałość na rozciąganie	DIN EN ISO 527-2	54 MPa
Wydłużenie zrywające	DIN EN ISO 527-2	0,5 %
Moduł sprężystości	DIN EN ISO 527-2	9.400-10.000 MPa
Odporność na ciśnienie	DIN EN ISO 604	135 MPa
Wytrzymałość na zginanie	DIN EN ISO 178	89 MPa
Twardość (Shore D)	DIN ISO 7619	91±3
Przyczepność	DIN EN ISO 4624	17,7 MPa
Badanie TABER	DIN ISO 9352 (H18, 2 x 1 kg, 1000 obrotów)	1,5 g / 0,8 cm ³

Wytrzymałość na ścinanie przy rozciąganiu w zależności od grubości materiału 1,5mm DIN EN 1465

Stal 1.0338 piaskowana	12 MPa
Stal nierdzewna V2A piaskowana	12 MPa
Aluminium piakowane	8 MPa
stal ogniowo ocynkowana	2 MPa

Parametry cieplne

Odporność na działanie temperatury		-35 to +230 °C, briefly up to +250 °C
Tg po utwardzeniu w temp. pokojowej	(DSC)	~ +50 °C
Tg przy temp. (120°C)	(DSC)	107 °C
Wytrzymałość na odkształcenia termiczne	DIN EN ISO 75-2 (*Po wygrzewaniu)	+97* °C
Przewodność termiczna	DIN EN ISO 22007-4	1,01 W/m·K
Pojemność cieplna	DIN EN ISO 22007-4	0,98 J/(g·K)

właściwości elektryczne

Oporność właściwa	DIN EN 62631-3-1	7 · 10 ¹⁴ Ωm
magnetyczny		nie

Zatwierdzenia / Wytyczne

ISSA-Code		75.509.26/27
MIL-Spec	odpowiada	MIL-C-24176

Instrukcja użytkowania

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

Wstępna obróbka powierzchni

Tylko dokładne przygotowanie powierzchni zależy od pomyslnego zastosowania produkty WEICON Ceramic W. Ponieważ jest to najważniejszy czynnik ogólnego sukcesu. Kurz, brud, olej, tłuszcz, rdza lub wilgoć mają negatywny wpływ na adhezję. Przed przystąpieniem do obróbki WEICON Ceramic W należy przestrzegać następujących punktów:

Klejone lub naprawiane powierzchnie muszą być wolne od oleju, smaru, brudu, rdzy, tlenków, farb i innych ciał obcych

Uwaga

Wszystkie informacje i zalecenia zawarte w niniejszej Karcie Technicznej nie stanowią gwarantowanych właściwości. Oporają się one na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są jednak wiążące, ponieważ nie możemy odpowiadać za przestrzeganie warunków obróbki, gdyż nie znamy specyficznych warunków zastosowania przez użytkownika. Gwarancja może być jedynie niezmiennie wysoka jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu stwierdzenia, czy podany produkt posiada wymagane przez Państwa właściwości. Roszczenia z tego tytułu są wykluczone. Za nieprawidłowe lub niezgodne z przeznaczeniem zastosowanie produktu odpowiedzialność ponosi osoba dokonująca obróbki.

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 Ceramic W

lub pozostałości. Do czyszczenia i odtłuszczenia zalecamy środek WEICON Spray Cleaner S.

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 Ceramic W należy przeprowadzić badanie powierzchni na obecność soli rozpuszczalnych zgodnie z metodą Bresle'a (DIN EN ISO 8502-6).

Maksymalna ilość soli rozpuszczalnych pozostałych na podłożu nie powinna przekraczać 40 mg/m². W celu usunięcia wszystkich rozpuszczalnych soli i wilgoci może być konieczne podgrzewanie i wielokrotne piaskowanie powierzchni.

Po każdej mechanicznej obróbce wstępnej powierzchnię należy ponownie oczyścić za pomocą WEICON Spray Cleaner S i zabezpieczyć przed dalszym zanieczyszczeniem aż do momentu nałożenia powłoki.

Obszary, w których nie jest pożądana przyczepność do podłoża, należy pokryć bezsilikonowymi środkami antyadhezyjnymi do form. Do powierzchni gładkich polecamy środek antyadhezyjny WEICON Mould Release Agent Liquid F 1000 lub do powierzchni porowatych WEICON Mould Release Agent Wax P 500.

Po przygotowaniu powierzchni należy jak najszybciej (w ciągu godziny) nałożyć WEICON A w celu uniknięcia utleniania, rdzy nalotowej lub ponownego zabrudzenia.

Mieszanie

Najpierw należy wymieszać żywicę. Następnie wymieszać żywicę i utwardzacz razem dokładnie i bez pęcherzyków powietrza przez co najmniej cztery minuty w temperaturze 20°C. (68°F). Do tego celu można użyć dołączonej szpatułki do obróbki lub mieszadła mechanicznego. Można do tego celu użyć dołączonej szpatułki do obróbki lub mechanicznego mieszadła, np. mieszadła do zaprawy. W przypadku mieszadeł mechanicznych należy stosować niską prędkość obrotową wynoszącą maks. 500 obr./min. Składniki należy mieszać do momentu uzyskania jednorodnej

mieszaniny. Należy ściśle przestrzegać proporcji mieszania obu składników. Należy ściśle przestrzegać proporcji mieszania obu składników, gdyż w przeciwnym razie powstaną silne odchylenia

(maks. odchylenie +/- 2 %). Tylko przygotowywać tylko tak duże porcje, jakie mogą być przetworzone w ciągu 120 minut. Podany czas przydatności odnosi się do materiału 500 g i temperatury materiału 20°C (68°F). Mieszanie większych ilości lub wyższa temperatura przetwarzania spowoduje szybsze utwardzenie ze względu na typowe ciepło reakcji żywic epoksydowych.



Przetwarzanie

Do przetwarzania zalecamy temperaturę otoczenia wynoszącą 20°C (68°C) przy wilgotności względnej mniejszej niż 85%. Najwyższą siłę klejenia uzyskuje się, gdy obrabiane elementy są podgrzane do temperatury >35°C (>95°F) przed aplikacją. W przypadku cienkiej warstwy wstępnej, należy intensywnie wprowadzić WEICON Ceramic W w powierzchnię w warstwach poprzecznych przy użyciu Contour Spatula Flexy w celu uzyskania maksymalnej przyczepności. W ten sposób żywica epoksydowa wnika we wszystkie szczeliny. Dzięki tej technice żywica epoksydowa dobrze penetruje wszystkie pęknięcia i głębokości chropowatości. Następnie można od razu nakładać kolejne warstwy, aż do uzyskania pożądanej grubości. Należy upewnić się, że

żywica epoksydowa jest nakładana równomiernie i bez pęcherzyków powietrza. Aby wypełnić duże szczeliny lub otwory, należy zastosować włókno szklane, siatkę cięto-ciągnioną lub inne mechaniczne materiały mocujące. Na koniec powierzchnię można łatwo wygładzić za pomocą folii PE i gumowego wałka.

Utwardzanie

Final hardness is reached after 24 hours at 20°C (68°F) at the latest. At lower temperatures, the curing can be accelerated by evenly applying heat up to max. 40°C (104°F), e.g. with a heating pack, hot air blower or fan heater. Higher temperatures shorten the curing time. The following rule of thumb applies: Each increase by +10°C (50°F) above room temperature (20°C/68°F) will decrease the curing time by half. Temperatures below 16°C (61°F) increase the curing time, until at approx. 5°C (41°F) and below, almost no reaction will take place at all.

Uwaga
Wszystkie informacje i zalecenia zawarte w niniejszej Karcie Technicznej nie stanowią gwarantowanych właściwości. Oporają się one na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są jednak wiążące, ponieważ nie możemy odpowiadać za przestrzeganie warunków obróbki, gdyż nie znamy specyficznych warunków zastosowania przez użytkownika. Gwarancją może być jedynie niezmiennie wysoka jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu stwierdzenia, czy podany produkt posiada wymagane przez Państwa właściwości. Roszczenia z tego tytułu są wykluczone. Za nieprawidłowe lub niezgodne z przeznaczeniem zastosowanie produktu odpowiedzialność ponosi wyłącznie osoba dokonująca obróbki.

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) 10 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 Ceramic W

Warunki przechowywania

Przechowywać WEICON Ceramic W w temperaturze pokojowej w suchym miejscu. Nieotwarte opakowania mogą być przechowywane w temperaturze od +18°C do +28°C przez co najmniej 36 miesięcy od daty dostawy. Otwarte pojemniki muszą zostać zużyte w ciągu 6 miesięcy

Zakres dostawy

Szpatułka do aplikacji | Szpatułka do konturów Flexy | Instrukcja użytkownika | Rękawiczki | Żywica & utwardzacz

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, biały, vintage
- 10850005 specjalna taśma wzmocniona włóknem szklanym, 1 sztuka, biały
- 10953001 Łopatka do obróbki, 1 sztuka
- 10953003 Łopatka do obróbki, 1 sztuka
- 15841500 Dozownik ciśnieniowy WPS 1500, 1 sztuka
- 52000035 nóż do kabli Nr 35, 1 sztuka
- 10851010 Processing Kit, 1 sztuka

Zalecane przybory

- Szlifierka kątowa
- śrutownica
- Worek termiczny
- nagrzewnica
- kielnia wygładzająca, szpachelka
- Folia PE 0,2 mm
- Taśma tekstylna
- Pędzel
- Walek z pianki
- rolka gumowa
- Niestrzępiące się ściereczki

Tabela przeliczeniowa

(°C x 1,8) + 32 = °F	Nm x 8,851 = lb·in
mm/25,4 = inch	Nm x 0,738 = lb·ft
µm/25,4 = mil	Nm 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

Dostępne opakowania

- 10460002 WEICON Ceramic W, 200 g, biały
- 10460005 WEICON Ceramic W, 0,5 kg, biały
- 10460020 WEICON Ceramic W, 2 kg, biały

	WEICON A	WEICON B	WEICON BR	WEICON C	WEICON F	WEICON F2	WEICON HB 300	WEICON HT 111	WEICON SF	WEICON ST	WEICON TI	WEICON UW	WEICON WR2	WEICON HP	WEICON TB Flex F	WEICON B4AS	WEICON B4LM	WEICON B4NV Anti-Stick	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	x													
Klej				x	x		x	x		x				x	x											
Zużycie- Erozja- i ochrona korozyjna - Powłoka odporna na ścieranie																x	x	x	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 niniejszej Karcie Technicznej nie stanowią gwarantowanych właściwości. Opierają się one na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są jednak wiążące, ponieważ nie możemy odpowiadać za przestrzeganie warunków obróbki, gdyż nie znamy specyficznych warunków zastosowania przez użytkownika. Gwarancją może być jedynie niezmiennie wysoka jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu stwierdzenia, czy podany produkt posiada wymagane przez Państwa właściwości. Roszczenia z tego tytułu są wykluczone. Za nieprawidłowe lub niezgodne z przeznaczeniem zastosowanie produktu odpowiedzialność ponosi wyłącznie osoba dokonująca obróbki.

WEICON Ceramic W

Odporność chemiczna

Gazy spalinowe	+	Węglan potasu (roztwór potasu)	+
Aceton	o	Wodorotlenek potasu 0-20 % (potaż żrący)	+
Aetyloeter	+	kwask mlekowy	+
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-etylenodikarboksyłowy)	+
Amoniak bezwodny 25%	+	Metanol (alkohol metylowy) <85 %.	-
Amylacetat	+	Olej mineralny	+
Amylalkohole	+	Naftalen	-
Węglowodory aromatyczne (benzen, toluen, ksylene)	+	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	+	Ksylene (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 niniejszej Karcie Technicznej nie stanowią gwarantowanych właściwości. Oporają się one na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są jednak wiążące, ponieważ nie możemy odpowiadać za przestrzeganie warunków obróbki, gdyż nie znamy specyficznych warunków zastosowania przez użytkownika. Gwarancja może być jedynie niezmiennie wysoka jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu stwierdzenia, czy podany produkt posiada wymagane przez Państwa właściwości. Roszczenia z tego tytułu są wykluczone. Za nieprawidłowe lub niezgodne z przeznaczeniem zastosowanie produktu odpowiedzialność ponosi wyłącznie osoba dokonująca obróbki.

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