

Dökme Reçinesi +90



Karışım bileşimi | düşük viskozite | kristal berraklığında | 90 mm'ye kadar katman kalınlığı

WEICON Dökme Reçinesi + 90 epoksi reçine sistemi, kristal berraklığında sertleşen bir döküm bileşimidir. Özel formülasyonu 90 mm'ye kadar kalın katmanlara izin verir. Bileşik ayrıca hassas yüzeyleri kaplamak için kullanılabilir ve hasara karşı koruma sağlar. Döküm reçinesi düşük viskoziteye ve yüksek mekanik stabiliteye sahiptir, darbeye dayanıklıdır, yüksek nem ve iyi UV direncine sahiptir. Taşlama, eğeleme veya delme olsun, hem manuel olarak hem de makine ile çok iyi işlenebilir. Dökme Reçinesi + 90 özellikle görselliğin ön planda olduğu zorlu uygulamalar için kullanılabilir. Tasarım nesnelere üretiminde, mobilya yapımında, fuar standı kurulumunda, yat ve tekne yapımında, ağaç işlerinde, el sanatlarında veya bahçecilik ve çevre düzenlemesinde - döküm reçinesi çeşitli uygulamalar için uygundur.

Karakteristik

| | |
|--------------------------------|---|
| Baz | Epoksi |
| Dolgu maddesi | Doldurulmamış |
| Kıvam | Sıvı |
| Renk | kristal berraklığında |
| İşleme | |
| Uygulama sıcaklığı | +20 °C ile +25 °C arası |
| Bileşen sıcaklığı | >3°C çiy noktasının üzerinde |
| Bağıl nem | < 85 % |
| Ağırlığa göre karıştırma oranı | 100:47 |
| Hacme göre karıştırma oranı | 100:53 |
| Karışımın viskozitesi | +25 °C'de 180-230 mPa.s |
| Karışımın yoğunluğu | 1,1 g/cm ³ |
| Tüketim | Katman kalınlığı 1.0 mm 1,1 kg/m ² |
| maks. tabaka kalınlığı | işlem başına 90 mm |

Not
Bu teknik veri sayfasında yer alan bilgi ve önerilerin hiçbir garanti özelliği temsil etmez. Araştırma sonuçlarımız ve deneyimlerimize dayanmaktadır. Bununla birlikte, Kullanıcıya özel kullanım koşulları tarafından bilinmediğinden işleme koşullarına uygunluktan sorumlu olamayacağımız için bağlayıcı değildir. Sadece ürünlerimizin her zaman tutarlılık gösteren yüksek kalitesi için garanti verilebilir. Belirtilen ürünün istediğiniz özelliklere sahip olup olmadığını belirlemek için yeterli testler yapmanızı öneririz. Testler üzerinden bir hak iddiasında bulunulamaz. Yanlış veya uygunsuz kullanımı için tüm sorumluluk kullanıcıya aittir.

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

Sertleşme

| | | |
|---------------------------------|------------------------|-----------|
| Kap ömrü | bei 25 °C, 1 kg Ansatz | 30-35 sa. |
| Sonraki katman zamanı | (gücün %35'i) | 2,5 Tage |
| Mekanik yük kaldırabilme süresi | (gücün %50si) | 4 Tagen |
| Nihai sertlik | (gücün %100'ü) | 14 Tagen |
| Büzülme | | 0,35 % |

Sertleşme sonrası mekanik özellikler

| | | |
|---------------------------------|------------------|---------------------|
| -Kürlenme koşulu | | 24 h RT + 4 h 60 °C |
| Çekme dayanımı | DIN EN ISO 527-2 | 33 MPa |
| Kopma uzaması (çekme) | DIN EN ISO 527-2 | 3,60 % |
| E- modül (çekme) | DIN EN ISO 527-2 | 1000-1200 MPa |
| Basınç dayanımı | DIN EN ISO 604 | 30 MPa |
| Eğme dayanımı | DIN EN ISO 178 | 10 MPa |
| Sertlik (Shore D) | DIN ISO 7619 | 73±3 |
| Çekme kopma dayanımı | | |
| Çelik 1.0338 kumlanmış | | 15 MPa |
| V2A kumlanmış Paslanmaz çelik | | 12 MPa |
| Kumlanmış alüminyum | | 10 MPa |
| Sıcak daldırma galvanizli çelik | | 12 MPa |

Termal parametreler

| | | |
|--|--------------------|------------------------|
| Sıcaklık dayanımı | | -35°C ile +120°C arası |
| Oda sıcaklığında kürlenmekten sonra Tg | (DSC) | ~ 35 °C |
| Isıl eğilme sıcaklığı | DIN EN ISO 75-2 | +29 °C |
| Isı iletkenliği | DIN EN ISO 22007-4 | 0,24 W/m.K |
| Isı kapasitesi | DIN EN ISO 22007-4 | 1,86 J/(g.K) |

Elektriksel özellikler

| | | |
|----------|------------------|---------------------------|
| Özdirenç | DIN EN 62631-3-1 | 2,26·10 ¹⁴ Ω.m |
| manyetik | | hayır |

Kullanma talimatı

WEICON ürünlerini işlerken, EC güvenlik veri sayfalarımızdaki (www.weicon.de) fiziksel, güvenlik, toksikolojik ve ekolojik veriler ve düzenlemeler dikkate alınmalıdır.



Yüzey ön işleme

Döküm Reçinesi + 90'ın başarılı bir şekilde uygulanması, uygulanacak yüzeyin dikkatli bir şekilde hazırlanmasına bağlıdır. Çünkü bu genel başarı için en önemli faktördür. Yüzeydeki toz, kir, gres, yağ ve nem uygulamayı olumsuz

Dökme Reçinesi +90

etkiler. Bu nedenle Döküm Reçinesi + 90'ı işlemeyen önce aşağıdaki noktalara dikkat edilmelidir: Dökülecek parçaların kuru ve tozsuz olması, kir, yağ ve gresten arındırılmış olması gerekir. Bunu yapmak için, tüm kirli ve gevşek parçaları dikkatlice çıkarın. Parçaları temizlemek ve yağdan arındırmak için WEICON Yüzey Temizleyici'yi öneriyoruz. Boşluklar basınçlı hava ile çok dikkatli bir şekilde temizlenmelidir. Her mekanik ön işlemeyen sonra yüzeyler basınçlı hava ile ve tekrar WEICON Yüzey Temizleyici ile temizlenmelidir. En iyi sonuçlar 20 °C ile 25 °C arasındaki bir ortam sıcaklığında elde edilir. Döküm Reçinesi + 90 ve kullanılan parçalar da bu sıcaklık aralığında olmalıdır. Çatlaklar, delikler, boşluklar ve gözenekli yüzeyler önce Döküm Reçinesi + 90 veya MS 1000 ile doldurulmalı veya kapatılmalıdır. Önce maksimum yapışma elde etmek ve kabarmayı önlemek için döküm reçinesini ince bir ön kaplama olacak şekilde yüzeye çapraz olarak yoğun bir halde sürün. Bu teknik sayesinde epoksi reçine tüm çatlaklara ve pürüzlülük derinliklerine iyi nüfuz eder. Yüzey ön işlemeyen sonra parçaların birkaç saat sertleştiğinden (Plus 90 ile 52 saat MS 1000 ile 90/8 saat) ve kirden korunduğundan emin olun.

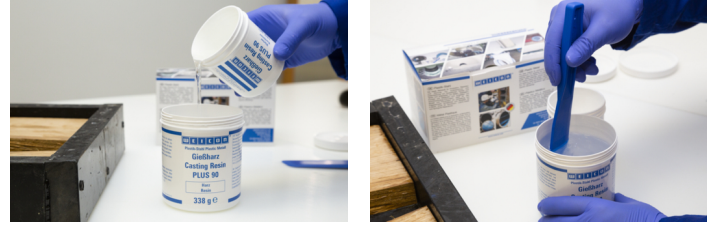
Kalıplama

İlk olarak, kalıp malzemesini boyuta göre kesin ve kenarları yüzey temizleyici ile temizleyin. Yan duvarlar iş parçasından 2 cm daha yüksek olmalıdır. Kenarları dikkatlice kapatmak özellikle önemlidir. Bunun için esnek yapıştırıcı ve sızdırmazlık maddesi WEICON Flex 310 M'yi öneriyoruz. Mastik, kenarlar ile taban plakası arasındaki temas yüzeylerine uygulanır. İş parçaları daha sonra birleştirilir ve vidalarla sabitlenir. Ardından köşeli derzler de kapatılır ve yaklaşık 24 saat sertleşir. Döküm malzemesinin daha sonra kalıptan daha iyi ayrılabilmesi için kalıp malzemesi hizalanmadan önce bol miktarda silikonsuz kalıp ayırıcı ile işlemeyen geçirilmelidir. Düz yüzeyler için WEICON Kalıp Ayırıcı Sıvı F 1000 veya gözenekli yüzeyler için WEICON Kalıp Ayırıcı mumu P 500 kullanmanızı öneririz. Kalıbın uygun şekilde uygulanmasından sonra, derz dolgu hazırlığı gerçekleştirilebilir. Mükemmel döküm için, kalıp dökümden kısa bir süre önce kalıbı açık bir alevle, örneğin gaz kartuşlu brülör ile eşit şekilde alevlendirin.

Karıştırma

Çalışma alanı tozsuz, kuru ve iyi havalandırılmış olmalıdır. Reçine ve sertleştiriciyi iyice karıştırın ve 20 °C ile 25 °C'de en az dört dakika boyunca kabarcıksız bir şekilde 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). Her zaman bir atımlık karışım hazırlayın. 30-35 saatlik belirtilen kap ömrü, 1 kg'lık bir malzeme partisine ve 25 °C'lik bir malzeme sıcaklığına karşılık gelir. Daha büyük miktarlar karıştırıldığında veya daha yüksek işlem sıcaklıklarında, epoksi

reçinelerinin tipik reaksiyon ısıları nedeniyle sertleşme daha hızlı gerçekleşir. Karıştırdıktan sonra, döküm bileşiği temiz bir kaba dökülmeli ve sıkışan havanın çıkması için yaklaşık 30 dakika dinlenmeye bırakılmalıdır. Şiddetli hava boşluğu olması durumunda, bir vakum pompası kullanmanızı öneririz.



Dökmek

Dökme reçinesi Plus 90'ı çok düşük bir yükseklikten kalıba yavaşça dökün. 90 mm'lik maksimum tabaka kalınlığı aşılmalıdır. Daha kalın katman yükseklikleri, sararmaya ve çatlama yol açabilen güçlü ekzotermik reaksiyonlar üretir. Dökümden sonra reçine yüzeyi ısıtılarak hava cepleri çıkarılabilir, örn. bir ısı tabancası veya bir gaz kartuşlu brülör. 52 saatlik ilk kat sıra süresinden sonra 90 mm yüksekliğe kadar başka bir kat uygulanabilir. Aşırı sıcaklıklar, sıcak veya soğuk ve nem, epoksi döküm reçinelerinin görünümünü ve özelliklerini olumsuz etkileyebilir.

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. Genel kural: oda sıcaklığının (20 °C/ 68 °F) üzerindeki + 10 °C'lik (50 °F) her

artış, 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.

Kalıbı sökme

Tam sertleşmeden sonra kalıp dikkatlice ve tamamen çıkarılabilir.

İşlem sonrası

Zımparalamadan önce bir router ile kenarları pürüzsüzleştirin. Daha sonra zımparalayın ve cilalayın. Bunun için bir eksantrik zımpara makinası kullanılabilir. Nihai yüzey aşağıdaki kum numaralarına sahip zımparalarla zımparalanabilir: 80/120 kum ile başlayın, 2500 kuma kadar, isterseniz 4000 kuma kadar. Yüzey daha sonra akrilik veya pleksiglas macun ve polisaj pedleri ile parlatılabilir. Bu, tüm zımpara izlerini ortadan kaldıracak ve yüzeyi parlak ve temiz bırakacaktır.

Not
Bu teknik veri sayfasında yer alan bilgi ve önerilerin hiçbir garanti özelliği temsil etmez. Araştırma sonuçlarımız ve deneyimlerimize dayanmaktadır. Bununla birlikte, Kullanıcıya özel kullanım koşullarından bilinmediğinden işleme koşullarına uygunlukta sorumlu olmayacağımız için bağlayıcı değildir. Sadece ürünümüzün her zaman tutarlılık gösteren yüksek kalitesi için garanti verilebilir. Belirtilen ürünün istediğiniz özelliklere sahip olup olmadığını belirlemek için yeterli testler yapmanızı öneririz. Testler üzerinden bir hak iddiasında bulunulamaz. Yanlış veya uygun kullanım için tüm sorumluluk kullanıcıya aittir.

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

Dökme Reçinesi +90

Depolama

Oda sıcaklığında kuru bir yerde saklayın. Açılmamış ambalajlar +18 °C ile +28 °C arasındaki sıcaklıklarda teslim tarihinden itibaren en az 36 ay saklanabilir. Açılmış ambalajlar 6 ay içerisinde kullanılmalıdır.

Teslimat kapsamı

İşleme spatulası | Kullanım için talimatlar | Eldivenler

Aksesuarlar

| | |
|----------|--|
| 11202500 | Temizleyici Sprey S, 500 ml, şeffaf |
| 15200005 | Temizleyici S, 5 L, renksiz, şeffaf |
| 11207400 | Yüzey- Temizleyici, 400 ml, şeffaf |
| 15207005 | Yüzey-Temizleyici, 5 L, şeffaf |
| 10604515 | Kalıp ayırıcı mumu P 500, 150 g |
| 10604025 | Kalıp ayırıcı sıvı F 1000, 250 ml, beyaz, süt renginde |
| 13305200 | Flex 310 M® Klasik, 200 ml, gri |
| 10519250 | Üretan renk macunu (siyah), 250 g |
| 10953001 | İşleme spatulası, 1 Adet |
| 10953003 | İşleme spatulası, 1 Adet |
| 10953064 | Can, 1 Adet |
| 10953010 | Karıştırma çubuğu (paslanmaz çelik), 1 Adet |
| 15841500 | Pompalı Sprey WPS 1500, 1 L |
| 52000035 | Kablo bıçağı No. 35 35, 1 Adet |

Tavsiye edilen yardımcı malzemeler

matkap

eksantrik zımpara
router
ısı tabancası
gaz kartuşu brülörü
ısıtıcılar veya ısı torbaları
laminasyon ve modelleme fırçası
vakum pompası
parlatma malzemesi
endüstriyel elektrikli süpürge
sıkıştırılmış hava
kumaş bant
vidalı kelepçeler
tüy bırakmayan bezler

Dönüşüm tablosu

(°C x 1,8) + 32 = °F
mm/25,4 = inch
µm/25,4 = mil
N x 0,225 = lb
N/mm² x 145 = psi
MPa x 145 = psi

Nm x 8,851 = lb·in
Nm x 0,738 = lb·ft
Nm x 141,62 = oz·in
mPa·s = cP
N/cm x 0,571 = lb/in
kV/mm x 25,4 = V/mil

Mevcut ambalaj boyutları

| | |
|----------|---|
| 10523002 | Dökme Reçinesi +90, 200 g, kristal berraklığında |
| 10523005 | Dökme Reçinesi +90, 0,5 kg, kristal berraklığında |
| 10523010 | Dökme Reçinesi +90, 1 kg, kristal berraklığında |

Ürün detay sayfası için buraya tıklayın:



Not

Bu teknik veri sayfasında yer alan bilgi ve önerilerin hiçbirisi garantili özellikleri temsil etmez. Araştırma sonuçlarımız ve deneyimlerimize dayanmaktadır. Bununla birlikte, Kullanıcıya özel kullanım koşulları tarafından bilmediğinden işleme koşullarına uygunlukta sorumlu olamayacağımız için bağlayıcı değildir. Sadece ürünümüzün her zaman tutarlılık gösteren yüksek kalitesi için garanti verilebilir. Belirtilen ürünün istediğiniz özelliklere sahip olup olmadığını belirlemek için yeterli testler yapmanızı öneririz. Testler üzerinden bir hak iddiasında bulunulamaz. Yanlış veya uygunsuz kullanımı için tüm sorumluluk kullanıcıya aittir.

Dökme Reçinesi +90

Direnç tablosu

| | | | |
|---|---|--|---|
| Atık gazlar | + | Potasyum karbonat (potasyum çözeltisi) | + |
| Aseton | o | Potasyum hidroksit %0-20 (kostik potas) | + |
| Etil eter | + | Kireç sütü | + |
| Etil alkol | o | Karbolik asit (fenol) | - |
| Etil benzol | - | Krezot yağı | - |
| Alkaliler (baz maddeler) | + | Kresilik asit | - |
| Hidrokarbonlar, alifatik (petrol türevleri) | + | Magnezyum hidroksit | + |
| Formik asit > %10 (metanoik asit) | - | Maleik asit (cis-etilen dikarboksilik asit) | + |
| Amonyak susuz %25 | + | Metanol (metil alkol) < %85 | - |
| Amil asetat | + | Mineral yağlar | + |
| Amil alkoller | + | Naftalin | - |
| Hidrokarbonlar, aromatik (benzen, toluen, ksilen) | + | Nafta | - |
| Baryum hidroksit | + | Sodyum karbonat (soda) | + |
| Benzin (92-100 Oktan) | + | Sodyum bikarbonat (sodyum hidrojen karbonat) | + |
| Bromwasserstoffsäure <10 % | + | Sodyum klorür (sofra tuzu) | + |
| Butil asetat | + | Sodyum hidroksit > %20 (yakıcı soda) | o |
| Butil alkol | + | Kostik soda | + |
| Kalsiyum hidroksit (sönmüş kireç) | + | fuel oil, dizel | + |
| Kloroasetik asit | - | Oksalik asit <%25 (etandioik asit) | + |
| Kloroform ((triklorometan) | o | Perkloretilen | o |
| Klorosülfürik asit (ıslak ve kuru) | - | Petrol | + |
| Klorlu su (yüzme havuzu konsantrasyonu) | + | Yağlar, bitkisel ve hayvansal | + |
| Hidroklorik asit %10-20 | + | Fosforik asit <%5 | + |
| Krom banyolar | + | Ftalik asit, ftalik anhidrit | + |
| Kromik asit | + | Ham petrol | + |
| Dizel yakıtlar | + | Nitrik asit <%5 | o |
| Petrol ve petrol ürünleri | + | Hidroklorik asit < %10 | + |
| Asetik asit seyreltilmiş <%5 | + | Kükürt dioksit (ıslak ve kuru) | + |
| Etanol < %85 (etil alkol) | + | Karbon disülfid | + |
| Gresler, yağlar, mumlar | + | Sülfürik asit <%5 | o |
| Seyreltilmiş fluorhidrik asit (hidroflorik asit) | o | Beyaz ispirto | + |
| Seyreltilmiş tannik asit <%7 | + | Karbon tetraklorür (tetraklorometan) | + |
| Gliserin (Trihidroksiopropan) | + | Tetralin (tetrahidronaftalin) | o |
| Glikol | o | Toluen | - |
| Hümik asit | + | Hidrojen peroksit < %30 (oksijenli su) | + |
| Emprenye yağları | + | Trikloretillen | o |
| Potasyum hidroksit | + | Ksilen (ksilol) | - |

+ = dayanıklı 0 = kısıtlı bir süre için dayanıklı - = dayanıksız *Tüm Weicon Plastik Çelik ürünleri +20°C kimyasal sıcaklıkta depolanmıştır.

Not
Bu teknik veri sayfasında yer alan bilgi ve önerilerin hiçbir garantili özellikleri temsil etmez. Araştırma sonuçlarımız ve deneyimlerimize dayanmaktadır. Bununla birlikte, Kullanıcıya özel kullanım koşulları tarafından bilinmediğinden işleme koşullarına uygunlukta sorumlu olmayacağımız için bağlayıcı değildir. Sadece ürünlerimizin her zaman tutarlılık gösteren yüksek kalitesi için garanti verilebilir. Belirtilen ürünün istediğiniz özelliklere sahip olup olmadığını belirlemek için yeterli testler yapmanızı öneririz. Testler üzerinden bir hak iddiasında bulunulamaz. Yanlış veya uygunsuz kullanımı için tüm sorumluluk kullanıcıya aittir.

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) 914 797 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