

WEICON HB 300



pasta
wypełnienie: stal
odporność termiczna krótko trwale +280°C (+536°F)

ISSA-Code 75.509.21
 IMPA-Code 812951

WEICON Plastic Metal HB 300 jest gęstym kompozytem o wypełnieniu stalowym i wysokiej odporności termicznej do 200°C (krótkotrwale do 280°C). Posiada proporcje mieszania 1:1.

WEICON HB 300 jest to system uniwersalny przeznaczony do aplikacji na powierzchniach pionowych i może być stosowany do łączenia części metalowych, wypełniania ubytków, napraw uszkodzeń zbiorników i części maszyn, a także do uszczelniania pomp i rurociągów. Produkt może być stosowany w budowie maszyn, wytwarzaniu urządzeń i wielu innych aplikacjach przemysłowych.

Cechy charakterystyczne

Baza Epoxyd
 Wypełniacz wypełnienie stal
 Konsystencja pasta
 Barwa po utwardzeniu ciemniejszy

Obróbka

Temperatura aplikacji +15 °C do +40 °C
 Temperatura komponentów >3 °C powyżej punktu rosy
 Wilgotność względna powietrza max. 85 %
 Stosunek masy mieszanki, waga 100:100
 Stosunek masy mieszanki, ilość 100:90
 Lepkość mieszanki przy 25 °C i 20 1/5 1.700.000 mPa·s
 Gęstość mieszaniny 2,5 g/cm³
 Wydajność w grubości 1,0 mm 2,5 g/cm²
 Maksymalna grubość warstwy w jednorazowej aplikacji 20 mm

Utwardzanie

Czas otwarty w 20 °C porcja 500 g	30 min
Czas sekwencji ruchów (35 % siły)	6 hr
Wytrzymałość mechaniczna po (80% siły)	10 hr
Ostateczna twardość po (100% siły)	24 hr
Kurczliwość	0,15%

Właściwości mechaniczne po utwardzeniu

Wytrzymałość na rozciąganie	DIN EN ISO 527-2	50 MPa
Wydłużenie zrywające	DIN EN ISO 527-2	0,7 %
Moduł sprężystości	DIN EN ISO 527-2	7000-7200 MPa
Odporność na ciśnienie	DIN EN ISO 604	100 MPa
Wytrzymałość na zginanie	DIN EN ISO 178	42 MPa
Twardość (Shore D)	DIN ISO 7619	85±3
Przyczepność	DIN EN ISO 4624	20 MPa
Wytrzymałość na ścieranie grubość materiału	DIN EN 1465	
Stal 1.0338 piaskowana		14 MPa
Stal nierdzewna V2A piaskowana		15 MPa
Aluminium piakowany		8 MPa
Stal ogniowo ocynkowana		3 MPa

Właściwości termiczne

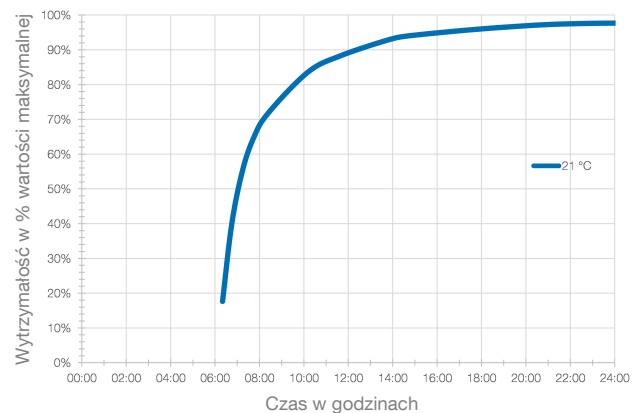
Odporność termiczna	-35 °C do +200 °C krótko trwale +280 °C
Tg temperatura pokojowa (DSC)	około +57 °C
Tg przy temp. 120°C (DSC)	+92 °C
Stabilność wymiarowa (DIN EN ISO 75-2 (B))	+100 °C*
Przewodność termiczna (DIN EN ISO 22007-4)	0,5 W/m·K
Pojemność cieplna (DIN EN ISO 22007-4)	0,63 J/(g·K)

właściwości elektryczne

Odporność na wydłużenie magnetyczny (DIN IEC93)	1,5·10 ¹³ Ωm
	Tak

* po Wyżarzanie

Wzrost wytrzymałości



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

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

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

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

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

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

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

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

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 HB 300. Ponieważ jest to najważniejszy czynnik ogólnego sukcesu. Kurz, brud, olej, tłuszcz, rdza lub wilgoć mają negatywny wpływ na adhezję. Przed przystąpieniem do obróbki WEICON HB 300 należy przestrzegać następujące punkty:

Klejone lub naprawiane powierzchnie muszą być wolne od oleju, smaru, brudu, rdzy, tlenków, farb i innych ciał obcych lub pozostałości. Do czyszczenia i odfuszczenia zalecamy środek WEICON Spray Cleaner S.

Gładkie i szczególnie mocno zabrudzone powierzchnie muszą być dodatkowo obróbrane 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 - 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 HB 300 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 HB 300 celu uniknięcia utleniania, rdzy nalotowej lub ponownego zabrudzenia.

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, na przykład mieszadło do zaprawy. 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 %). Wymieszać tylko tyle produktu, ile może być przetworzone w czasie 30 min w temp.+20°C. Podane czasy otwarte odnoszą się do mieszaniny w ilości 500g w temperaturze 20°C (68°F). Mieszanie większych ilości lub wyższa temperatura przetwarzania prowadzi do szybszego utwardzania, ze względu na typowe ciepło reakcji żywicy epoksydowych.



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. Roszczenia z tego wynikające jest wykluczone. Procesor ponosi wyłączną odpowiedzialność za nieprawidłowe lub niewłaściwe użytkowanie.

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

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

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

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

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

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

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

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

Aplikacja

Do obróbki zalecamy temperaturę otoczenia 20°C (68°F) 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 HB 300 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 16°C (61°F) czas utwardzania jest znacznie dłuższy, od temperatury 5°C (41°F) nie dochodzi do żadnej reakcji.

Okres przydatności

WEICON HB 300 należy przechowywać w suchym miejscu w temperaturze pokojowej. Nieotwarte 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.

Zakres dostawy

10953001 Processing Spatula, mała
10953020 Contour Spatula Flexy
10953015 Rękawice ochronne
Instrukcja obsługi

Akcesoria

11202500 Cleaner Spray S, puszka z aerozolem 500 ml
15200005 Cleaner S, Kanister 5 l
11207400 Surface Cleaner, puszka z aerozolem 400 ml
15207005 Surface Cleaner, Kanister 5 l
10604025 Mould Release Agent Liquid F 1000, 250 ml
10604515 Mould Release Agent Wax P 500, 150 g
10539115 Repair Stick Multi-Purpose 115 g
10850005 Glass Fibre Cloth Tape, 50 mm x 1 m
10953001 Processing Spatula, mała
10953003 Processing Spatula, duża
15841500 Dozownik-Dispenser WPS 1500
52000035 Cable Scissors No. 35
10851010 Processing Kit

Zalecane narzędzia

Szlifierka kątowa
Urządzenie do obróbki strumieniowej
Worek cieplny, wentylator gorący lub grzewczy
Paca wygładzająca, szpachelka
Folia PE 0,2 mm
Taśma
Szczotka, wałek piankowy
Gumowy wałek
Ściereczki niepozostawiające włókien

Dostępne rozmiary pojemników

10450002 WEICON HB 300 0,2 kg
10450005 WEICON HB 300 0,5 kg
10450010 WEICON HB 300 1,0 kg

Tabela przeliczeniowa

(°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

	WEICON A	WEICON B	WEICON BR	WEICON C	WEICON F	WEICON FZ	WEICON HB 300	WEICON Ceramic BL	WEICON GL	WEICON Ceramic W	WEICON SF	WEICON ST	WEICON HP	WEICON TI	WEICON UW	WEICON WP	WEICON WR	WEICON WR2	WEICON CBC
Naprawa i formowanie	x	x	x	x	x	x	x				x	x		x	x			x	
Adhesive				x									x		x				
Ochrona przed zużyciem								x	x	x						x			
Wypełnianie garnków i szczelin	x					x											x	x	x

www.weicon.pl/produkty



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

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

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

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

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

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

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

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

Odporność chemiczna WEICON Plastic Metal po utwardzeniu*

Aceton	0	Kwas taninowy < 7%	+
Alkohol butylowy	+	Kwasy humusowe	+
Alkohole amylove	+	Metanol (alkohol metylowy) < 85%	0
Amoniak bezwodny 25%	+	Nadtlenek wodoru (woda utleniona) < 30%	+
Benzyna (92- 100 oktanów)	+	Naftalen	-
Chlorek sodu (sól kuchenna)	+	Octan amylu	+
Chloroform (trichlorometan)	0	Octan butylu	+
Cykloalkany	-	Olej kreozotowy	-
Czterochlorek etylenu (tetrachloroeten)	0	Olej napędowy (diesel)	+
Czterochlorek węgla (tetrachlorometan)	+	Olej opałowy	+
Dwusiarczek węgla	+	Oleje impregnacyjne	+
Dwutlenek siarki	+	Oleje mineralne	+
Etanol (alkohol etylowy) < 85%	0	Oleje roślinne, zwierzęce	+
Eter dietylowy	+	Parafiny	+
Etylobenzen	-	Ropa naftowa	+
Gliceryna (trihydroxypropan)	+	Ropa naftowa i jej produkty	+
Glikol	-	Smary, oleje, woski	+
Kąpiele chromowe (chromowanie)	+	Spaliny gazowe	+
Ksylen	-	Spirytus mineralny (white spirit)	+
Kwas azotowy < 5%	0	Tetralina (tetrahydronaftalen)	0
Kwas bromowodorowy	+	Toluen	-
Kwas chlorooctowy	-	Trichloroeten (tri)	0
Kwas chlorosulfonowy	-	Węglan potasu (potaż)- roztwór	+
Kwas chromowy	+	Węglan sodu (soda)	+
Kwas fluorowodorowy rozcieńczony	0	Węglowodory alifatyczne (ropopochodne)	+
Kwas fosforowy < 5%	+	Węglowodory aromatyczne (benzen, toluen, ksylen)	-
Kwas ftalowy, bezwodnik ftalowy	+	Woda chlorowana	+
Kwas karbolowy (fenol)	-	Woda wapienna	+
Kwas krezolowy	-	Wodorotlenek baru	+
Kwas maleinowy (cis-butenodiowy)	+	Wodorotlenek magnezu	+
Kwas mrówkowy	-	Wodorotlenek potasu (potaż żrący) < 20%	+
Kwas octowy < 5%	+	Wodorotlenek sodu (soda kaustyczna) < 20%	0
Kwas siarkowy < 5%	0	Wodorotlenek sodu (ług sodowy)	0
Kwas solny (chlorowodorowy) < 20%	+	Wodorotlenek wapnia (wapno gaszone)	+
Kwas szczawiowy (etanodiowy) < 25%	+	Wodorowęglan sodu (soda oczyszczona)	+

+ = pełna odporność 0 = odporność przez czas ograniczony - = brak odporności

* Wszystkie materiały WEICON Plastic Metal były przechowywane w temperaturze chemicznej +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.

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

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

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

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

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

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

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

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