

# WEICON TRK



## protección contra el desgaste | fuerte adherencia | autonivelante

El sistema de resina epoxi WEICON TRK proporciona protección contra el desgaste con partículas cerámicas de alta resistencia para superficies metálicas. Además de su alta resistencia a la abrasión, el sistema tiene buena resistencia química y se adhiere excelentemente a metales y cerámica, incluso bajo vibración o estiramiento.

El sistema de protección contra el desgaste es autonivelante y forma una superficie muy lisa y uniforme. WEICON TRK también se utiliza para fijar, pegar y rellenar en ingeniería mecánica, por ejemplo para unir piezas de aluminio con acero inoxidable.

Las aplicaciones típicas del sistema de protección contra el desgaste son bombas, ciclones, canaletas, cintas transportadoras, tuberías para polvo, separadores o tolvas. En ingeniería mecánica, WEICON TRK se utiliza para fijar piezas de máquinas y raíles guía, así como para soportar máquinas enteras. El uso del sistema como compuesto de fundición para ajustar y fijar las piezas de las máquinas a menudo puede reducir considerablemente los tiempos de procesamiento.

### Características

Base	epoxi	
Carga	mineral	
Consistencia	viscoso	
Color	blanco	
Caducidad mínima	a temperatura ambiente	24 meses

### Procesamiento

Temperatura de procesamiento	+15 °C hasta +40 °C	
Temperatura de los componentes	3 °C por encima del punto de rocío	
Humedad relativa	< 85 %	
Relación de mezcla por peso	100:21	
Relación de mezcla por volumen	100:43	
Densidad de la mezcla	1,4 g/cm <sup>3</sup>	
Consumo	espesor de la capa 1,0 mm	1,4 kg/m <sup>2</sup>
Espesor máx. de la capa	por operación 10 mm	

### Tiempo de curado

Tiempo de manipulación	a 20 °C, mezcla de 500 g	60 min.
Capa adicional después de	(35 % de la resistencia)	6 horas
Mecánicamente resistente	(80 % de la resistencia)	10 horas
Fuerza final	(100 % de la resistencia)	24 horas
Encogimiento	< 0,19 %	

### Propiedades mecánicas después del curado

- determinado tras el curado a		24 h RT + 24 h 60 °C
Resistencia a la tracción	DIN EN ISO 527-2	24 MPa
Alargamiento a la rotura (tracción)	DIN EN ISO 527-2	0,7 %
Módulo E (Tracción)	DIN EN ISO 527-2	3.300 - 3.900 MPa
Resistencia a la compresión:	DIN EN ISO 604	71 MPa
Dureza (Shore D)	DIN ISO 7619	87±3
Resistencia adhesiva	DIN EN ISO 4624	23,6 MPa
Resistencia media a la tracción con un espesor de 1.5mm según DIN 1465		
Acero 1.0338 tratado con chorro de arena		20 MPa
Acero inoxidable V2A tratado con chorro de arena		22 MPa
Aluminio tratado con chorro de arena		12 MPa
Acero galvanizado en caliente		12 MPa

### Características térmicas

Resistencia a la temperatura	-35 °C hasta +150 °C
------------------------------	----------------------

### Instrucciones de uso

Al procesar los productos de WEICON, es necesario observar las especificaciones y prescripciones físicas, toxicológicas, ecológicas y relativas a la seguridad técnica indicadas en nuestras fichas de seguridad CE ([www.weicon.com](http://www.weicon.com)).

### Pretratamiento de superficies

El éxito de la aplicación de WEICON TRK depende de la cuidadosa preparación de las superficies. Este es el factor más importante para garantizar el éxito global. El polvo, la suciedad, el aceite, la grasa y el óxido afectan negativamente a la adherencia. Por lo tanto, antes de procesar WEICON TRK, deben observarse los siguientes puntos:

Las zonas a pegar o reparar deben estar libres de aceite, grasa, suciedad, óxido, óxidos, pintura y otras impurezas o residuos. Recomendamos WEICON Spray Desengrasante S para limpiar y desengrasar.

Las superficies lisas y muy sucias deben tratarse adicionalmente mediante pretratamiento mecánico de la superficie, por ejemplo, esmerilado o, preferiblemente, granallado. En caso de chorreado con arena, la superficie debe alcanzar un grado de pureza SA 2.5 - "Near White Blast

### Nota

Las indicaciones y recomendaciones contenidas en esta ficha técnica no representan ningún aseguramiento de propiedades. Estas se basan en los resultados de nuestras investigaciones y experiencias. No obstante no son vinculantes, debido a que no podemos ser responsables del cumplimiento de las condiciones de procesamiento y debido a que no conocemos las condiciones de aplicación especiales en el usuario. Solo se puede asumir una garantía para una calidad permanentemente elevada de nuestros productos. Recomendamos determinar a través de suficientes ensayos propios, si por parte del producto indicado se cumplen las propiedades deseadas. Un derecho en base a ello está descartado. El usuario asume exclusivamente la responsabilidad por un empleo erróneo o diferente a su finalidad.

## WEICON TRK

Cleaning" (según ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS). Para conseguir una rugosidad superficial óptima de 75 - 100 µm, deben utilizarse abrasivos desechables angulares (corindón, óxido de aluminio). Los medios abrasivos multiuso (escoria, vidrio, cuarzo), pero también el chorro de hielo, tendrán un efecto negativo en la calidad de la superficie. El aire para el chorreado debe estar seco y exento de aceite.

Las piezas metálicas que hayan estado en contacto con agua de mar u otras soluciones salinas deben enjuagarse primero a fondo con agua desmineralizada y, si es posible, dejarse reposar toda la noche para que se disuelvan todas las sales del metal. Antes de cada aplicación de WEICON TRK, se debe realizar un test de sales solubles según el método Bresle (DIN EN ISO 8502-6).

La cantidad máxima de sales solubles que permanezca en el sustrato no debe superar los 40 mg/m<sup>2</sup>. Puede ser necesario calentar y chorrear repetidamente la superficie para eliminar todas las sales solubles y la humedad. Después de cada pretratamiento mecánico, la superficie debe limpiarse de nuevo con WEICON Spray Desengrasante S y protegerse de más contaminación hasta que se aplique el recubrimiento. Las zonas en las que no se desee adherencia al sustrato deben tratarse con agentes desmoldeantes sin silicona. Para superficies lisas, recomendamos WEICON Desmoldeante Líquido F 1000 o, para superficies porosas, WEICON Desmoldeante Cera P 500.

Después del pretratamiento de la superficie, WEICON TRK debe aplicarse lo antes posible (antes de una hora) para evitar oxidación del material, óxido repentino o nueva contaminación.

### Mezcla

En primer lugar, remover la resina. A continuación, mezclar bien la resina y el endurecedor sin dejar burbujas durante al menos cuatro minutos a 20°C. Para ello, se puede utilizar la espátula de procesamiento incluida o un mezclador mecánico, como la Varilla Rotativa de Acero Inoxidable. Con mezcladoras mecánicas, debe utilizarse una velocidad baja de máx. 500 rpm. Los componentes deben mezclarse hasta conseguir una unión homogénea. La proporción de mezcla de los dos componentes debe respetarse estrictamente, ya que de lo contrario se producirán valores físicos muy desviados (desviación máxima +/- 2 %). Preparar solo un lote tan grande como pueda procesarse dentro del tiempo de vida útil de 60 minutos. La vida útil especificada se refiere a un formato de 500 g y una temperatura del material de 20°C (68°F). Mezclar cantidades mayores, o a temperaturas de procesamiento más elevadas, dará lugar a un curado más rápido debido al calor de reacción típico de las resinas epoxi.

### Aplicación

Recomendamos una temperatura ambiente de 20°C (68°F) con una humedad relativa inferior al 85% para su aplicación.

La mayor fuerza adhesiva se consigue cuando las piezas a procesar se calientan a >35 °C (>95 °F) antes de la aplicación. Para una capa fina, aplicar WEICON TRK en capas cruzadas con una brocha para conseguir la máxima adherencia. Mediante esta técnica, la resina epoxi penetra bien en todas las grietas y profundidades de la pieza. A continuación, se puede realizar directamente una segunda aplicación con brocha o rodillo de espuma, hasta alcanzar el espesor de capa deseado.

Se puede conseguir una capa de aprox. 0,25 a 0,50 mm por paso de trabajo. Se debe asegurar que la resina epoxi se aplica uniformemente y sin burbujas de aire. Pueden aplicarse capas adicionales transcurridas aprox. 4 horas (tiempo de secuencia de capas).

### Curado

La dureza final se alcanza después de 24 horas a 20°C como máximo. A temperaturas más bajas, el curado puede acelerarse aplicando calor uniformemente hasta un máximo de 40°C (104°F), por ejemplo, con una bolsa de calor, un soplador de aire caliente o un ventilador calefactor. Las temperaturas más altas acortan el tiempo de curado.

Se aplica la siguiente regla empírica: cada aumento de +10 °C (50 °F) por encima de la temperatura ambiente (20 °C/68 °F) reducirá el tiempo de curado a la mitad. Las temperaturas inferiores a 16 °C (61 °F) aumentan el tiempo de curado, hasta que a aprox. 5 °C (41 °F) e inferiores, casi no se produce reacción alguna y el producto no cura.

### Almacenamiento

Los Sistemas de Resina Epoxi WEICON debe almacenarse en un lugar seco

a temperatura ambiente. Los envases sin abrir deben almacenarse a temperaturas entre +18 °C y +28 °C. Los envases abiertos deben consumirse antes de 6 meses.

### Volumen del suministro

Espátula de procesamiento | Instrucciones de uso | Guantes | Resina y endurecedor

### Equipamiento recomendado

amoladora angular	película PE 0,2 mm
granalladora	cinta de tela
bolsa de calor	cepillo
calentador o ventilador	rodillo de espuma
llana alisadora, espátula	pañó sin pelusa

**Nota**  
Las indicaciones y recomendaciones contenidas en esta ficha técnica no representan ningún aseguramiento de propiedades. Estas se basan en los resultados de nuestras investigaciones y experiencias. No obstante no son vinculantes, debido a que no podemos ser responsables del cumplimiento de las condiciones de procesamiento y debido a que no conocemos las condiciones de aplicación especiales en el usuario. Solo se puede asumir una garantía para una calidad permanentemente elevada de nuestros productos. Recomendamos determinar a través de suficientes ensayos propios, si por parte del producto indicado se cumplen las propiedades deseadas. Un derecho en base a ello está descartado. El usuario asume exclusivamente la responsabilidad por un empleo erróneo o diferente a su finalidad.

WEICON Oriente Medio L.L.C.  
Emiratos Árabes Unidos  
teléfono +971 4 880 25 05  
info@weicon.ae

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

WEICON GmbH & Co. KG  
(Sede principal)  
Teléfono de Alemania +49 (0) 251 9322 0  
info@weicon.de

WEICON Rumania SRL  
Teléfono de Rumania +40 (0) 3 65 730 763  
office@weicon.com

WEICON Sudeste de Asia Pte Ltd  
Teléfono de Singapur (+65) 6710 7671  
info@weicon.com.sg

WEICON Inc.  
Canadá  
teléfono +1 (877) 620 8889 34  
info@weicon.ca

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

WEICON Italia S.r.l.  
Teléfono de Italia +39 (0) 010 2924 871  
info@weicon.it

WEICON SA (Pty) Ltd  
Teléfono de Sudáfrica +27 (0) 21 709 0088  
info@weicon.co.za

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

# WEICON TRK

## Tabla de conversión

$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$	$\text{Nm} \times 8,851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
$\text{mm}/25,4 = \text{inch}$	$\text{Nm} \times 0,738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$
$\mu\text{m}/25,4 = \text{mil}$	$\text{Nm} \times 141,62 = \text{oz}\cdot\text{in}$
$\text{N} \times 0,225 = \text{lb}$	$\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$
$\text{N}/\text{mm}^2 \times 145 = \text{psi}$	$\text{N}/\text{cm} \times 0,571 = \text{lb}/\text{in}$
$\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$	$\text{kV}/\text{mm} \times 25,4 = \text{V}/\text{mil}$

## Tamaños de envases disponibles

10102162	WEICON TRK, 0,2 kg, blanco
10102168	WEICON TRK, 0,5 kg, blanco
10102175	WEICON TRK, 2 kg, blanco

### Nota

Las indicaciones y recomendaciones contenidas en esta ficha técnica no representan ningún aseguramiento de propiedades. Estas se basan en los resultados de nuestras investigaciones y experiencias. No obstante no son vinculantes, debido a que no podemos ser responsables del cumplimiento de las condiciones de procesamiento y debido a que no conocemos las condiciones de aplicación especiales en el usuario. Solo se puede asumir una garantía para una calidad permanentemente elevada de nuestros productos. Recomendamos determinar a través de suficientes ensayos propios, si por parte del producto indicado se cumplen las propiedades deseadas. Un derecho en base a ello está descartado. El usuario asume exclusivamente la responsabilidad por un empleo erróneo o diferente a su finalidad.

WEICON Oriente Medio L.L.C.  
Emiratos Árabes Unidos  
teléfono +971 4 880 25 05  
info@weicon.ae

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

WEICON GmbH & Co. KG  
(Sede principal)  
Teléfono de Alemania +49 (0) 251 9322 0  
info@weicon.de

WEICON Rumania SRL  
Teléfono de Rumania +40 (0) 3 65 730 763  
office@weicon.com

WEICON Sudeste de Asia Pte Ltd  
Teléfono de Singapur (+65) 6710 7671  
info@weicon.com.sg

WEICON Inc.  
Canadá  
teléfono +1 (877) 620 8889 34  
info@weicon.ca

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

WEICON Italia S.r.l.  
Teléfono de Italia +39 (0) 010 2924 871  
info@weicon.it

WEICON SA (Pty) Ltd  
Teléfono de Sudáfrica +27 (0) 21 709 0088  
info@weicon.co.za

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