System żywic epoksydowych
Plastyczne metale

WEICON WPG-19



ekstremalna ochrona przed zużyciem | pastowaty | wzmocniony włóknami | wypełniony ceramiką

WEICON WPG-19 to wzmocniony włóknami, wypełniony ceramiką 2-składnikowy system żywic epoksydowych. Jest stosowany jako ochrona przed zużyciem w przemyśle. Szara powłoka zawiera ceramiczne kulki o średnicy do dwóch milimetrów i chroni powierzchnie przed erozją oraz ścieraniem spowodowanym uderzeniami grubych cząstek. System przeznaczony do nakładania szpatułką jest lepko-sprężysty, odporny na uderzenia oraz wyjątkowo odporny na ścieranie. Jest stosowany do powlekania oraz wykładania różnych powierzchni i elementów w instalacjach przemysłowych. Służy na przykład do ochrony rynien, kolan, lejów, wanien, zsypów oraz wielu innych urządzeń procesowych narażonych na ścieranie i uderzenia.

Cechy charakterystyczne		
Baza		epoksyd
Barwa		szara
Przetwarzanie		
Temperatura komponentów		>3 °C powyżej punktu rosy
Stosunek masy mieszanki, waga		1:1
Gęstość mieszanki		2,2 g/cm³
Utwardzanie		
Czas otwarty	czas otwarty w 20°C, porcja 500g	60 min
Czas nakładania warstw	(Wytrzymałość 35%)	7 godz
Wytrzymałość mechaniczna po	(Wytrzymałość 80%)	24 godz
Wytrzymałość końcowa	(Wytrzymałość 100%)	42 godz
Kurczliwość		0,17 %
Własności mechaniczne		
- Warunki utwardzania		24 h RT + 24 h 60 °C
Wytrzymałość na rozciąganie	DIN EN ISO 527-2	23 MPa
Wydłużenie zrywające	DIN EN ISO 527-2	1,1 %
Moduł sprężystości	DIN EN ISO 527-2	2.500 - 3.200 MPa
Twardość (Shore D)		82±3
Badanie TABER	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 obrotów)	0,5g 0,22 cm²
Wytrzymałość na ścinanie przy rozciąganiu w zależności od grubości materiału 1,5mm DIN EN 1465		
Stal 1.0338 piaskowana		6 MPa
Stal nierdzewna V2A piaskowana		6 MPa

Parametry cieplne	
Odporność termiczna	120 °C

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

Skuteczna aplikacja WEICON WPG-19 wymaga starannego przygotowania powierzchni. Jest to najważniejszy czynnik dla sukcesu całego procesu. Kurz, brud, olej, tłuszcz, rdza lub wilgoć mają negatywny wpływ na adhezję. Przed przystąpieniem do obróbki WEICON WPG-19 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 odtłuszczania zalecamy środek WEICON Cleaner Spray S. Gładkie i szczególnie mocno zabrudzone powierzchnie muszą być dodatkowo obrobione mechaniczną obróbką, np. przez szlifowanie lub, najlepiej, przez piaskowanie. Przy obróbce przez piaskowanie powierzchnię należy przygotować tak, aby osiągnęła stopień czystości SA 2 ½ - "Near White Blast Cleaning" (zgodnie z ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS). Aby uzyskać optymalną chropowatość powierzchni w zakresie 75–100 µm, należy stosować ostre jednorazowe materiały ścierne (tlenek glinu, korund). Stosowanie materiałów ściernych wielokrotnego użytku (żużel, szkło, kwarc), a także piaskowanie lodem, negatywnie wpływa na jakość powierzchni.

Powietrze używane do piaskowania powinno być suche i wolne od oleju. Elementy metalowe, które miały kontakt z wodą morską lub innymi roztworami soli, należy najpierw dokładnie przepłukać wodą demineralizowaną, a następnie, jeśli to możliwe, pozostawić na noc, aby wszystkie sole mogły zostać wypłukane z metalu. Przed każdym użyciem WEICON WPG-19 należy wykonać badanie obecności soli rozpuszczalnych metodą Bresle (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 Cleaner Spray S i zabezpieczyć przed dalszym zanieczyszczeniem aż do momentu nałożenia powłoki. Obszary, na których przyczepność do podłoża jest niepożądana, należy pokryć bezsilikonowymi środkami antyadhezyjnymi. Do powierzchni gładkich polecamy środek antyadhezyjny WEICON Mould Release Agent Liquid F 1000, a do powierzchni porowatych

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 Middle East L.LC.
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
(Headquaters) 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 Colombia S.A.S
Colombia
Phone: +57 314 793 86 06
Email: info@weicon.co

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.
Türkiye
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr

System żywic epoksydowych
Plastyczne metale

WEICON WPG-19

WEICON Mould Release Agent Wax P 500. Po przygotowaniu powierzchni należy jak najszybciej (w ciągu godziny) nałożyć WEICON WPG-19 celu uniknięcia utleniania, rdzy nalotowej lub ponownego zabrudzenia.

Mieszanie

Najpierw należy dobrze wymieszać żywicę. Następnie żywicę i utwardzacz w temperaturze 20 °C (68 °F) mieszać ze sobą dokładnie przez co najmniej cztery minuty, tak aby nie powstały pęcherze powietrza. Do tego celu można użyć dołączonej szpatułki do aplikacji lub mieszadła mechanicznego, np. mieszadła 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 proporcji mieszania obu składników, ponieważ w przeciwnym razie wystąpią silne odchylenia wartości fizycznych (maks. odchylenie +/- 2 %). Należy wymieszać tylko taką ilość materiału, jaką można zużyć w czasie otwartym wynoszącym 60 minut. Podany czas otwarty odnosi się do porcji materiału o masie 500 g i temperaturze 20 °C (68 °F). Mieszanie większych ilości lub wyższych temperatur przetwarzania prowadzi do szybszego utwardzania, ze względu na typowe ciepło reakcji żywic epoksydowych.

Aplikacja

Do obróbki zalecamy temperaturę otoczenia 20°C (68°F) przy wilgotności względnej poniżej 85%. Za pomocą szpatułki konturowej Flexy nanieść cienką warstwę wstępną WEICON WPG-19, wetrzeć w powierzchnię ruchami krzyżowymi, aby uzyskać maksymalną przyczepność. Dzięki tej technice żywica epoksydowa dobrze przenika do wszystkich pęknięć i chropowatości. Następnie można bezpośrednio nałożyć kolejną warstwę aż do osiągnięcia żądanej grubości powłoki. Ważne jest, aby zapewnić równomierną aplikację bez pęcherzyków powietrza. W przypadku wypełniania dużych szczelin lub otworów zaleca się stosowanie siatki cięto-ciągnionej lub innych mechanicznych elementów mocujących. Na zakończenie powierzchnię można w prosty sposób wygładzić za pomocą folii PE i wałka gumowego.

Utwardzanie

Twardość końcowa osiągana jest najpóźniej po 42 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. przy użyciu termoforu, opalarki lub nagrzewnicy. 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. Temperatury poniżej 16 °C (61 °F) wydłużają czas utwardzania, aż do prawie całkowitego zaniku reakcji od ok. 5 °C (41 °F).

Przechowywanie

System żywic epoksydowych należy przechowywać w suchym miejscu w temperaturze pokojowej. Nieotwarte pojemniki mogą być przechowywane w temperaturze od +18°C do +28°C. Otwarte pojemniki muszą być zużyte w ciągu 6 miesięcy.

Zestaw obejmuje

Szpatułka do aplikacji | Szpatułka konturowa Flexy | Instrukcja użytkowania | Rękawiczki | Żywica & utwardzacz

Akcesoria

10000147	Cleaner Spray S, 500 ml, przezroczysty
10000347	Cleaner S, 5 L, bezbarwny, przezroczysty
10024313	Surface Cleaner, 400 ml, przezroczysty
10025288	Surface Cleaner, 5 L, przezroczysty
10026647	Liquid F 1000, 250 ml, biały, mleczny
10026712	Wax P 500, 150 g
10053995	Repair Stick Multi-Purpose, 115 g, stara biel
10000913	Glass Fibre Cloth Tape, 1 sztuka, biały
10010887	Processing Spatula mała, 1 sztuka
10022562	Processing Spatula duża, 1 sztuka
10016002	Pump Dispenser WPS 1500, 1 sztuka
10039667	Nożyce do kabli No. 35, 1 sztuka
10045523	Processing Kit, 1 sztuka

Zalecane przybory

Szlifierka kątowa

Śrutownica

Worek termiczny

Nagrzewnica

Kielnia wygładzająca, szpachla

Folia PE 0,2 mm

Taśma tekstylna

Pędzel

Wałek z pianki

Wałek gumowy

Ściereczki z mikrofibry

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 Middle East L.LC.
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
(Headquaters) 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 Colombia S.A.S
Colombia
Phone: +57 314 793 86 06
Email: info@weicon.co

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.
Türkiye
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr

System żywic epoksydowych
Plastyczne metale

WEICON WPG-19

Tabela przeliczeniowa

(°C x 1,8) + 32 = °F
mm/25,4 = inch
µm/25,4 = mil
N x 0,225 = lb
N/mm^2 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

Dostępne opakowania

10103061	WEICON WPG-19, 0,2 kg, szara
10103067	WEICON WPG-19, 0,5 kg, szara
10103073	WEICON WPG-19, 2 kg, szara
10103078	WEICON WPG-19, 10 kg, szara

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 Middle East L.LC.
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
(Headquaters) 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 Colombia S.A.S
Colombia
Phone: +57 314 793 86 06
Email: info@weicon.co

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.
Türkiye
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr

System żywic epoksydowych
Plastyczne metale

WEICON WPG-19

Odporność chemiczna po utwardzeniu* (Fragment)

1,4-Dioksan	-	Glikol	+
Gazy spalinowe	+	Kwas moczowy	-
Kwas adypinowy	-	Oleje impregnujące	+
Eter dietylowy	+	Jodki (K, Na itp.)	-
węglowodory alifatyczne	+	Węglan potasu (roztwór potasu)	+
Kwas mrówkowy >10 % (kwas metanowy)	-	Wodorotlenek potasu 0-20 % (potaż żrący)	+
Amoniak bezwodny 25%	-	kwas mlekowy	+
Anilina	-	Fenol	-
węglowodory aromatyczne	+	Krezol	-
Wodorotlenek baru	+	Wodorotlenek magnezu	+
Kwas benzoesowy	-	Kwas maleinowy (kwas cis-etylenodikarboksylowy)	-
Alkohol benzylowy	-	Metanol (alkohol metylowy) <85 %.	o
Chlorek benzylu	-	Chlorek metylenu	-
Kwas borowy	-	Olej mineralny	+
Bromki	-	Naftalen	+
Butadien (1,3-)	-	Dwuwęglan sodu (wodorowęglan sodu)	+
Kwas masłowy	-	Węglan sodu (soda)	+
Octan butylu	o	Chlorek sodu (sól kuchenna)	+
Butylalkohol	o	Azotany	-
Wodorotlenek wapnia (wapno gaszone)	+	Nitrobenzen	-
Chloroaniliny	-	Kwas szczawiowy <25 % (kwas etanodiowy)	o
Chloroform ((trichlorometan)	-	Perchloroetylen	-
Kwas chlorosiarkowy (mokry i suchy)	-	Ropa naftowa.	+
Chlorosilany	-	Oleje, roślinne i zwierzęce	+
Woda chlorowana (stężenie w basenie)	-	Kwas fosforowy <50 %.	+
Chromiany (K, Na itp.)	-	Kwas ftalowy, bezwodnik ftalowy	-
Kwas chromowy	-	Kwas azotowy <5 %	-
Cyjanki (K, Na itp.)	-	Dwutlenek siarki (mokry i suchy)	-
Cykloheksanon	-	Dwusiarczek węgla	-
Ropa naftowa i jej produkty	+	Kwas siarkowy <5%	+
Kwas octowy rozcieńczony < 5%	o	Roztwór mydła	+
Etanol <85 % (alkohol etylowy)	o	Terpentyna	+
Smar, olej oraz wosk	+	Czterochlorek węgla (tetrachlorometan)	-
kwas fluorowodorowy	-	Tetralina (tetrahydronaftalen)	-
Kwas garbnikowy rozcieńczony <7 %	o	Trichloraetylen	-
Glicerol (trihydroksipropan)	+	Nadtlenek wodoru <30 % (nadtlenek diwodoru)	o

+ = 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. 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 Middle East L.LC.
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
(Headquaters) 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 Colombia S.A.S
Colombia
Phone: +57 314 793 86 06
Email: info@weicon.co

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.
Türkiye
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr