

WEICON Anti-Stick

Anti-tick efekt | zvýšená účinnosť | možnosť striekania

WEICON Anti-Stick je tekutý, sivý, 2-zložkový systém epoxidovej živice s minerálnym plnivom na ochranu silne namáhaných povrchov proti agresívnym chemikáliám, korózii a mechanickému opotrebovaniu. Bol špeciálne vyvinutý na spracovanie nízkotlakovým systémom. Okrem minerálnych plnív obsahuje Anti-Stick špeciálne prísady, ktoré vytvárajú antiadhézný efekt a zabraňujú tak prilepeniu múky, prachu alebo suspendovaných častíc. Systém epoxidovej živice má dobrú chemickú a tepelnú odolnosť až do +120 °C. Neobsahuje rozpúšťadlá a vytvrdzuje prakticky bez zmršťovania. Povrchová úprava WEICON Anti-tick, ktorá dodáva povrchom veľmi hladký povrch, zvyšuje rýchlosť prúdenia kvapalín, a tým zvyšuje účinnosť čerpadiel, potrubí, ventilov atď. o 5 až 20 %. Non-Stick sa nanáša priamo na diely po dôkladnej príprave podkladu pieskovaním. Povlak veľmi dobre priľne k rôznym povrchom a je vhodný na širokú škálu dielov, ako sú kľzné ložiská, žľaby, lieviky a potrubia, ako aj na povrchovú úpravu liatych dielov a ventilov. Systém sa môže používať v strojárstve a strojných zariadeniach, v prístrojovej technike, v papierenskom priemysle, v priemysle sypkých materiálov, v systémoch výfukových plynov, v baníctve, v povrchovej ťažbe, v chemických závodoch a v mnohých ďalších oblastiach priemyselnej výroby. V každom prípade sa odporúčajú predbežné testy v praktických podmienkach; najmä ak sú diely vystavené aj zvýšeným teplotám, alebo mechanickému zaťaženiu. WEICON Anti-stick je vhodný samostatne alebo v kombinácii s jedným z ďalších typov WEICON Plastických kovov na vytvorenie systému ako antiadhézný náter.

Charakteristika

Základ	epoxid
Plnivo	minerálne
Konzistencia	kvapalina
Farba	šedá
Minimálna doba skladovania	pri izbovej teplote 24 mes.

Spracovanie

Teplota pre spracovanie	+15 °C až +40 °C
Teplota komponentov	>3°C nad rosným bodom
Relatívna vlhkosť vzduchu	max. 85%
Pomer miešania podľa hmotnosti	100 : 45
Pomer miešania podľa objemu	100 : 61
Viskozita zmesi	pri +25 °C 15.000-20.000 mPa·s
Hustota zmesi	1,5 g/cm³
Spotreba	hrúbka vrstvy 1,0 mm 1,5 kg/m²
Maximálna hrúbka vrstvy	10 mm

Vytvrdzovanie

Doba spracovateľnosti	pri 20 °C, 500 g dávka	~ 30 minút
Čas pre následnú vrstvu	(35 % pevnosť)	5 hod.
Mechanicky zaťažiteľné po	(80 % pevnosť)	8 hod.
Konečná tvrdosť	(100 % pevnosť)	24 hod.
Zmrštenie		0,22 %

Mechanické vlastnosti

- určené po vytvrdnutí pri	24 h IT + 24 h 60 °C
Pevnosť v ťahu	DIN EN ISO 527-2 54 MPa
Predĺženie po pretrhnutí (ťah)	DIN EN ISO 527-2 1,0 %
E-Modul (ťah)	4.500-5.000 MPa
Odolnosť proti tlaku	DIN EN ISO 604 118 MPa
Pevnosť v ohybe	DIN EN ISO 178 76 MPa
Tvrdosť (Shore D)	DIN ISO 7619 87±3
Síla adhézie	DIN EN ISO 4624 22,2 MPa
Taberov test	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 ot.) 0,5 g / 0,3 cm³
Pevnosť v šmyku pri hrúbke materiálu 1,5 mm DIN EN 1465	
oceľ 1.0338 opieskovaná	17 MPa
oceľ nerezová V2A opieskovaná	19 MPa
hliník opieskovaný	10 MPa
oceľ žiarovo pozinkovaná	6 MPa

Tepelné vlastnosti

Teplotná odolnosť	-35 °C až +120 °C
Tg po vytvrdnutí pri IT (DSC)	56 °C
Tg po temperovaní (pri 120 °C) (DSC)	60 °C
Tepelná rozmerová stálosť	DIN EN ISO 75-2 65 °C
Tepelná vodivosť	DIN EN ISO 22007-4 0,684 W/m·K
Tepelná kapacita	DIN EN ISO 22007-4 0,1255 J/(g·K)

Elektrické vlastnosti

Odpor	DIN EN 62631-3-1 7,17 · 10 ¹⁴ Ω·m
Magnetický	nie

Návod na použitie

Pri práci s produktmi WEICON je potrebné dodržiavať fyzikálne, bezpečnostné, toxikologické a ekologické údaje a predpisy v našich kartách bezpečnostných údajov EÚ (www.weicon.de).

Predúprava úprava povrchu

Úspešné spracovanie WEICON Anti-Stick závisí od starostlivej prípravy povrchov. Pretože to je najdôležitejší faktor pre celkový úspech. Prach, špina, olej, mastnota, hrdza a vlhkosť či mokro majú negatívny vplyv na priľnavosť. Pred spracovaním WEICON Anti-Stick je preto potrebné dodržať nasledovné body: Lepené, alebo opravované plochy musia byť zbavené akéhokoľvek oleja, mastnoty, špiny, hrdze, oxidov, farby a iných cudzích látok, alebo ich zvyškov. Na čistenie a odmasťovanie odporúčame WEICON Čistič S v spreji. Hladké a obzvlášť silno znečistené povrchy je možné vopred pripraviť aj mechanickým opracovaním povrchu, napr. brúsením, alebo najlepšie otryskaním. Pri opracovaní tryskaním by mal byť povrch upravený na stupeň čistoty SA 2 ½ - "Near White Blast Cleaning" (podľa ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS). Aby sa dosiahol optimálny stupeň drsnosti povrchu 75 - 100 µm, mali by sa použiť uhlovej jednorazové tryskacie prostriedky (oxid hlinitý, korund). Kvalitu povrchu negatívne ovplyvňuje použitie opakovane použitých tryskacích médií (troska, sklo, kremeň), ale aj tryskanie ľadom. Vzduch použitý na tryskanie musí byť suchý a bez oleja. Kovové časti, ktoré sa dostali do kontaktu s morskou vodou, alebo inými solnými roztokmi, treba najskôr dôkladne opláchnuť deionizovanou vodou a podľa možnosti nechať cez noc odležať, aby sa z kovu vylúčili všetky soli. Pred každou aplikáciou WEICON Anti-Stick by sa mal vykonať test na rozpustné soli Bresleho metódou (DIN EN ISO 8502-6). Maximálne množstvo rozpustných solí ponechaných na substráte by nemalo byť väčšie ako 40 mg/m². Na odstránenie všetkých rozpustných solí a vlhkosti môže byť potrebné zahriatie a opakované otryskanie povrchu. Po každej mechanickej predúprave je potrebné povrch opäť očistiť s WEICON Čističom S v spreji a chrániť pred ďalšou kontamináciou až do naniesenia náteru. Miesta, kde nie je žiaduca priľnavosť k podkladu, musia byť ošetrené prostriedkom na uvoľnenie plesní bez obsahu silikónu. Na hladké povrchy odporúčame použiť WEICON Separáčny

prostriedok (tekutý) F 1000 a na porézne povrchy WEICON Separčný prostriedok (vosk) P 500. Po predúprave povrchu by sa malo čo najskôr začať s aplikáciou WEICON Anti-Stick (do jednej hodiny), aby sa predišlo oxidácii, bleskovej hrdzi, alebo opätovnému znečisteniu.

Miešanie

Najskôr premiešajte samotnú živicu. Potom miešajte živicu a tužidlo pri teplote +20° C (68° F) najmenej štyri minúty, bez vytvárania bublín. Na to je možné použiť priloženú spracovateľskú špachtľu, alebo mechanické miešadlo, ako je nerezová miešacia tyč. Pri mechanických miešačkách by sa mala používať nízka rýchlosť, maximálne 500 ot./min. Zložky by sa mali miešať, kým sa nedosiahne homogénna zmes. Miešací pomer oboch zložiek je potrebné presne dodržať, inak sa budú fyzikálne hodnoty značne líšiť (max. odchýlka +/- 2 %). Zmiešajte len tolko, koľko je možné spracovať počas doby spracovateľnosti 30 minút. Uvedená doba spracovateľnosti sa vzťahuje na množstvo materiálu 500 g a teplotu materiálu 20°C. Pri zmiešaní väčších množstiev alebo pri vyšších teplotách spracovania dochádza k rýchlejšiemu vytvrdzovaniu v dôsledku reakčného tepla typického pre epoxidové živice.

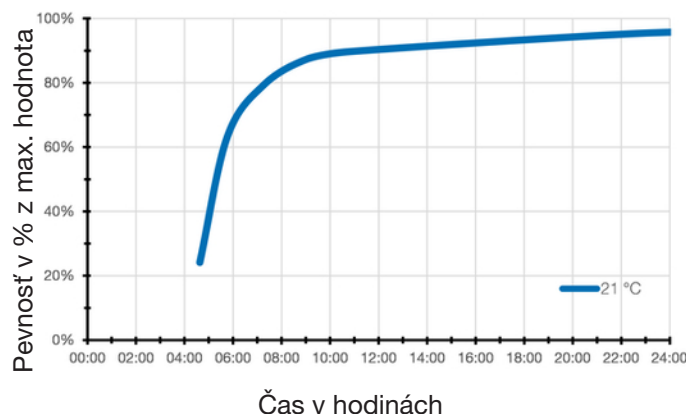
Nanášanie

Pre spracovanie odporúčame okolitú teplotu od 20°C (68°F) pri nižšej ako 85% relatívnej vlhkosti. Pomocou kontúrovej špachtle Flexy, intenzívne, do kríža, zapracujte WEICON Anti-Stick do povrchu, tak aby sa vytvorila tenká podkladová vrstva, a dosiahla sa maximálna priľnavosť. Pomocou tejto techniky epoxidová živica dobre preniká do všetkých trhlín a hĺbok nerovností. Ďalšiu aplikáciu je možné potom vykonať priamo štetcom, alebo penovým valčekom, až do požadovanej hrúbky vrstvy. Dôležité je zabezpečiť rovnomernú aplikáciu bez vzduchových bublín. Na vyplnenie veľkých medzier, alebo otvorov, by sa mal použiť sklaminát, ťahokov, alebo iné mechanické upevňovacie materiály. Nakoniec je možné povrch veľmi jednoducho uhladiť pomocou PE fólie a gumeného valčeka.

Vytvrdzovanie

Konečná tvrdosť sa dosiahne najneskôr po 24 hodinách pri 20°C. Pri nižších teplotách je možné vytvrdzovanie dosiahnuť rovnomerným pôsobením tepla až do maximálne +40°C (104°F) napr. s ohrievacím vrecom, teplovzdušným alebo ohrievacím ventilátorom. Vyššie teploty skracujú dobu vytvrdzovania. Ako základné pravidlo platí: každé zvýšenie teploty o +10°C (50°F) oproti izbovej teplote (+20°C/68°F) skráti dobu spracovania a vytvrdnutia o polovicu. Teploty pod +16°C (61°F) predlžujú dobu spracovania a vytvrdnutia, a pri teplote približne pod +5°C (41°F) neprebíha žiadna reakcia.

Zvýšenie sily



Skladovanie

Systémy epoxidových živíc skladujte v suchu pri izbovej teplote. Neotvorené nádoby je možné skladovať pri teplotách od +18°C do +28°C. Otvorené nádoby sa musia spotrebovať do 6 mesiacov.

Doporučené príslušenstvo

- uhlová brúska
- otryskávací systém
- tepelné vrečko
- ohrievač, alebo teplovzdušný ventilátor
- hladidlo, stierka
- PE fólia 0,2 mm
- textilná páska
- maliarsky štetec
- penový valec
- gumový valec
- utierky nepúšťajúce vlákna

Tu je stránka s
podrobnosťami o
produkte:

