

WEICON Fire Safe

Trudnopalny | silnie przylegający | nadający się do szpachlowania

WEICON Fire Safe jest białym, trudnopalnym, zatapialnym klejem dwuskładnikowym. Nadaje się do zastosowań w dziedzinie ochrony przeciwpożarowej i służy do mocowania ceramiki chroniącej przed ścieraniem lub części stalowych do wielu różnych podłoży, takich jak metal, beton lub podobne.

System klejowy jest bardzo przyczepny, twardo-elastyczny po utwardzeniu i został zmodyfikowany tak, aby był odporny na uderzenia. Klej nie staje się kruchy nawet w najbardziej ekstremalnych warunkach. Wykazuje dobre właściwości ochrony przed zużyciem w procesach erozji cząstek stałych, ma dobrą odporność chemiczną i nie zawiera rozpuszczalników. WEICON Fire Safe zawiera dodatki, które powodują samogaszenie w ciągu kilku sekund. Został przebadany zgodnie z EN 13501-1:2018 (EN 13823 oraz EN ISO 11925-2) i sklasyfikowany jako B-s3, d0.

Cechy charakterystyczne

Baza	Epoksyd
Wypełniacz	mineralny
Konsystencja	pasta
Barwa	biała
Minimalny okres przechowywania w temperaturze pokojowej	24 miesięcy

Przetwarzanie

Temperatura aplikacji	+15 °C do +40 °C
Temperatura komponentów	> 3 °C powyżej punktu rosy
Wilgotność względna powietrza	< 85 %
Stosunek masy mieszanki, waga	100:67
Stosunek masy mieszanki, ilość	100:77
Lepkość mieszanki w +25 °C	60.000 mPa·s
Gęstość mieszanki	1,6 g/cm ³
Zużycie grubość warstwy 1,0 mm	1,6 kg/m ²
Maksymalna grubość warstwy	20 mm

Utwardzanie

Czas otwarty	czas otwarty w 20°C, porcja 500g	30 min
Czas nakładania warstw	(Wytrzymałość 35%)	5 godz
Wytrzymałość mechaniczna po	(Wytrzymałość 80%)	8 godz
Wytrzymałość końcowa	(Wytrzymałość 100%)	24 godz
Kurczliwość		0,31 %

Właściwości mechaniczne

- Warunki utwardzania		24 h RT + 24 h 60 °C
Wytrzymałość na rozciąganie	DIN EN ISO 527-2	32 MPa
Wydłużenie zrywające	DIN EN ISO 527-2	5,0 %
Moduł sprężystości	DIN EN ISO 527-2	2400-2600 MPa
Wytrzymałość na ściskanie	DIN EN ISO 604	110 MPa
Wytrzymałość na zginanie	DIN EN ISO 178	52 MPa
Twardość (Shore D)	DIN ISO 7619	78 ±3
Przyczepność	DIN EN ISO 4624	21,7 MPa
Badanie TABER	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 obrotów)	0,3 g / 0,2 cm ³

Wytrzymałość na ścinanie przy rozciąganiu w zależności od grubości materiału 1,5mm DIN EN 1465

Stal 1.0338 piaskowana	22 MPa
Stal nierdzewna V2A piaskowana	26 MPa
Aluminium piaskowane	14 MPa
Stal ocynkowana ogniowo	7 MPa

Parametry cieplne

Odporność na temperaturę		-35 °C do +120 °C
Tg po utwardzeniu w temp. pokojowej	(DSC)	50 °C
Tg przy temp. (120°C)	(DSC)	90 °C
Wytrzymałość na odkształcenia termiczne	DIN EN ISO 75-2	79 °C
Przewodność termiczna	DIN EN ISO 22007-4	0,579 W/m·K
Pojemność cieplna	DIN EN ISO 22007-4	1,399 J/(g·K)

właściwości elektryczne

Oporność elektryczna	DIN EN 62631-3	8,85 · 10 ¹⁰ Ωm
Magnetyczny		nie

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 Fire Safe zależy od starannego przygotowania powierzchni. Bo to jest najważniejszy czynnik wpływający na ogólny sukces. Kurz, brud, olej, tłuszcz i rdza mają negatywny wpływ na przyczepność. Dlatego przed zastosowaniem WEICON Fire Safe należy przestrzegać następujących punktów: Miejsca klejenia lub naprawy muszą być wolne od oleju, smaru, brudu, rdzy, tlenków, farb i innych ciał obcych lub pozostałości. Do czyszczenia i odtłuszczenia polecamy WEICON Spray Cleaner S. Gładkie i szczególnie zabrudzone powierzchnie należy również poddać wstępnej obróbce mechanicznej, np. szlifowaniu lub najlepiej piaskowaniu. Przy obróbce strumieniowo-ścierniej należy doprowadzić powierzchnię do stopnia oczyszczenia SA 2 ½ - "Near White Blast Cleaning" (wg ISO 8501 /1-2, NACE, SSPC, SIS). W celu uzyskania optymalnej chropowatości powierzchni 75 - 100 µm należy stosować obrzędne materiały ściernie jednorazowego użytku (korund, tlenek glinu). Stosowanie ścierniw wielokierunkowych (żużel, szkło, kwarc), ale także śrutowanie lodem ma negatywny wpływ na jakość powierzchni. Powietrze do piaskowania musi być suche i wolne od oleju. Części metalowe, które miały kontakt z wodą morską lub innymi roztworami soli, należy najpierw intensywnie opłukać wodą dejonizowaną i, jeśli to możliwe, pozostawić na noc, aby wszystkie sole mogły się rozpuścić z metalu. Przed każdą aplikacją WEICON Fire Safe należy przeprowadzić test na obecność soli rozpuszczalnych zgodnie z metodą Bresle (DIN EN ISO 8502-6).

Mieszanie

Najpierw należy luźno wymieszać żywicę. Następnie dobrze wymieszać żywicę z utwardzaczem i pozostawić bez pęcherzyków powietrza przez co najmniej 4 minuty w temperaturze 20 °C (68°F). Można do tego celu wykorzystać załączoną szpatułkę do obróbki lub mieszadło mechaniczne, np. do mieszania zapraw. W przypadku mieszadeł mechanicznych należy zwrócić uwagę na stosowanie niskich obrotów, nie większych niż 500 obr. Składniki należy mieszać ze sobą aż do uzyskania jednorodnej mieszaniny. Proporcje mieszania obu składników muszą być dokładnie zachowane, w przeciwnym razie powstaną silne odchylenia wartości fizycznych (maks. odchylenie +/- 2 %). Mieszać tylko tyle, ile można przerobić w ramach maksymalnego czasu na obróbkę. Podany okres trwałości odnosi się do partii materiału o masie 500 g i temperatury materiału 20°C (68°F). Mieszanie większych ilości lub wyższe temperatury obróbki powodują szybsze utwardzanie ze względu na typowe ciepło reakcji żywicy epoksydowych.

Aplikacja

Zalecamy temperaturę otoczenia 20°C (68 °F) przy wilgotności względnej poniżej 85%. Najwyższą siłę klejenia uzyskuje się, gdy obrabiane części zostaną przed nałożeniem ogrzane do temperatury >35°C (>95°F). Intensywnie wcieraj w powierzchnię za pomocą szpatułki do konturowania Flexy WEICON Fire Safe, aby uzyskać cienką powłokę wstępną w celu uzyskania maksymalnej przyczepności. Dzięki tej technice żywica epoksydowa dobrze wnika we wszystkie pęknięcia i nierówności. Dalszą aplikację można następnie przeprowadzić bezpośrednio do żądanej grubości warstwy. Ważne jest, aby zapewnić równomierną aplikację bez pęcherzyków powietrza. Aby wypełnić duże szczeliny lub otwory, należy użyć włókna szklanego, siatki metalowej lub innych mechanicznych materiałów mocujących. Wreszcie powierzchnię można bardzo łatwo wygładzić za pomocą folii PE i gumowego wałka.

Utwardzanie

Ostateczna twardość zostaje osiągnięta najpóźniej po 48 godzinach w temperaturze 20°C (68°F). W niższych temperaturach utwardzanie można osiągnąć poprzez równomierne nagrzewanie do maksymalnie 40°C (104°F) np. za pomocą kieszeni ciepła, nagrzewnicy lub termowentylatora może zostać przyspieszone. Wyższe temperatury skracają czas utwardzania. Praktyczna zasada: każde podwyższenie temperatury o +10°C (50°F) powyżej temperatury pokojowej (20°C/68°F) skraca czas utwardzania o połowę. Temperatury poniżej 16°C (61°F) wydłużają czas utwardzania, aż do prawie całkowitego braku reakcji od około 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.

Zalecane przybory

Szlifierka kątowa

Śrutownica

Worek termiczny

Nagrzewnica

Kielnia wygładzająca, szpachla

Folia PE 0,2 mm

Taśma tekstylna

Pędzel

Wałek z pianki

Wałek gumowy

Ścierczki z mikrofibry

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.