

WEICON CBC

Tworzywo jako materiał podkładowy | certyfikowany przez ABS | odporny na wibracje oraz obciążenia

WEICON CBC służy jako system umożliwiający wytwarzanie precyzyjnych podstaw pod urządzenia, maszyny w zastosowaniach przemysłowych i morskich. Certyfikowany system "ABS Product Design Assessment" służy jako substytut elementów łączących, takich jak stal lub podobne materiały, i zapewnia bezpośredni kontakt z płytami fundamentowymi. WEICON specjalny epoksyd posiada niską lepkość, dzięki czemu łatwo rozprowadza się i samoczynnie poziomuje. Czas otwarty wynosi 45 minut, a utwardzanie przebiega prawie bezskurczowo. Charakteryzuje się trwale wysoką wytrzymałością statyczną i wysoką odpornością na starzenie. System żywic epoksydowych szczególnie bardzo dobrze łączy się z metalami i betonem. Posiada wysoką wytrzymałość na ściskanie i jest odporny na wiele chemikaliów, olejów i paliw. Jest odporny na wibracje, a także temperaturę. Ze względu na bardzo mały skurcz, maszyny i instalacje po wylaniu WEICON CBC zachowują stałą współosiowość.

Cechy charakterystyczne

Baza	Epoksyd
Wypełniacz	aluminium
Konsystencja	plynny
Barwa	szary
Minimalny okres przechowywania w temperaturze pokojowej	24 miesiące

Przetwarzanie

Temperatura aplikacji	+15 °C do +40 °C
Temperatura komponentów	> 3 °C powyżej punktu rosy
Wilgotność względna powietrza	< 85 %
Stosunek masy mieszanki, waga	100:21
Stosunek masy mieszanki, ilość	100:33
Lepkość mieszanki w +25 °C	~32.000 mPa·s
Gęstość mieszanki	1,6 g/cm ³
Zużycie grubość warstwy 1,0 mm	1,6 kg/m ²
Maksymalna grubość warstwy	30 mm

Utwardzanie

Czas otwarty	czas otwarty w 20°C, porcja 500g	45 min
Czas nakładania warstw	(Wytrzymałość 35%)	8 godz
Wytrzymałość mechaniczna po	(Wytrzymałość 80%)	12 godz
Wytrzymałość końcowa	(Wytrzymałość 100%)	24 godz
Kurczliwość		0,06 %

Właściwości mechaniczne

- Warunki utwardzania		24 h RT + 4 h 60 °C
Wytrzymałość na rozciąganie	DIN EN ISO 527-2	58 MPa
Wydłużenie zrywające	DIN EN ISO 527-2	2,3 %
Moduł sprężystości	DIN EN ISO 527-2	3.800-4.700 MPa
Wytrzymałość na ściskanie	DIN EN ISO 604	80 MPa
Wytrzymałość na zginanie	DIN EN ISO 178	80 MPa
odporny na uderzenia	DIN EN ISO 179-1/1eU	10-15 kJ/m ²
Twardość (Shore D)	DIN ISO 7619	84±3
Przyczepność	DIN EN ISO 4624	12 MPa
Badanie TABER	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 obrotów)	1,2 g / 0,8 cm ³

Wytrzymałość na ścinanie przy rozciąganiu w zależności od grubości materiału 1,5mm DIN EN 1465	
Stal 1.0338 piaskowana	16 MPa
Stal nierdzewna V2A piaskowana	17 MPa
Aluminium piaskowane	8 MPa
Stal ocynkowana ogniowo	12 MPa

Parametry cieplne

Odporność na temperaturę		-40 °C do +160 °C, krótkotrwale do +180 °C
Tg po utwardzeniu w temp. pokojowej (DSC)		~ +50 °C
Tg przy temp. (120°C) (DSC)		~ +75 °C
Wytrzymałość na odkształcenia termiczne	DIN EN ISO 75-2	+62 °C
Przewodność termiczna	DIN EN ISO 22007-4	0,7 W/m·K
Pojemność cieplna	DIN EN ISO 22007-4	1,17 J/(g·K)

właściwości elektryczne

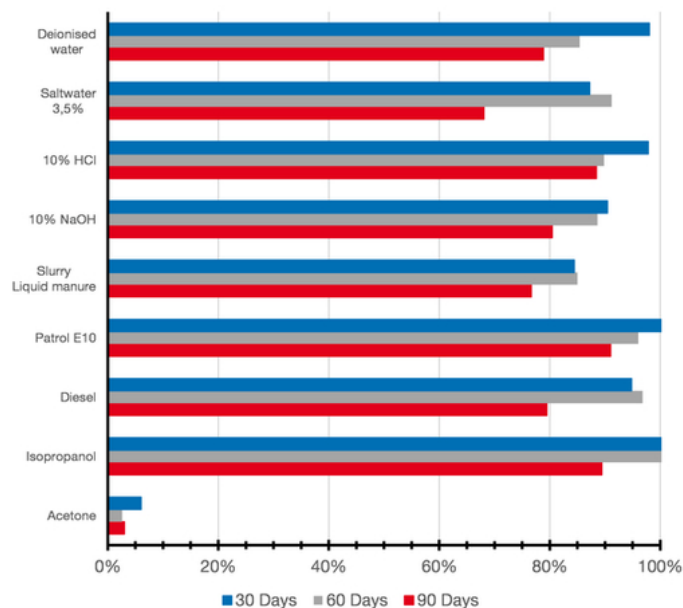
Oporność elektryczna	DIN EN 62631-3	8,4·10 ¹⁶ Ωm
Magnetyczny		nie

Zatwierdzenia / Wytyczne

American Bureau of Shipping	Product Design Assessment
ISSA-Code	75.510.01
IMPA-Code	812955/ 56

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

Tylko dokładne przygotowanie powierzchni zależy od pomyślnego zastosowania produkty WEICON CBC. Ponieważ jest to najważniejszy czynnik ogólnego sukcesu. Kurz, brud, olej, tłuszcz, rdza lub wilgoć mają negatywny wpływ na adhezję. Przed przystąpieniem do obróbki WEICON CBC należy przestrzegać następujących punktów: Powierzchnie fundamentów (fundamentów komponentów i części składowych) muszą być czyste, suche i wolne od tłuszczu. W tym celu smar, olej, brud, rdza, luźne części betonowe i farba zostają usunięte. Do czyszczenia i odtłuszczenia zalecamy środek WEICON Spray Cleaner S. Składnik żywiczny WEICON CBC powinien być wstępnie podgrzany do temperatury ok. 20°C. Do czyszczenia i odtłuszczenia zalecamy środek WEICON Spray Cleaner S.

Gładkie i szczególnie mocno zabrudzone powierzchnie muszą być dodatkowo obrabiane mechanicznie, np. poprzez szlifowanie lub piaskowanie korundem. Podczas obróbki ścierniwem, powierzchnia powinna być doprowadzona do poziomu czystości SA 2 ½ - "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 CBC 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 CBC celu uniknięcia utleniania, rdzy nalotowej lub ponownego zabrudzenia.

Szalowanie

Obszary, które mają zostać wypełnione, należy wypełnić przygotowanym materiałem szalunkowym zgodnie z zaleceniami zawartymi w planie szalunków i przygotować do wypełnienia.

Szalowanie 1

Najpierw należy przyciąć materiał (piankę) do właściwego rozmiaru. Przedni pasek pianki powinien sięgać do wysokości górnej krawędzi płyty montażowej.

Szalowanie 2

Materiał szalunkowy z np. płyt piankowych należy przed wyrównaniem posmarować smarem rozdzielającym. Jeżeli do wyrównywania elementów

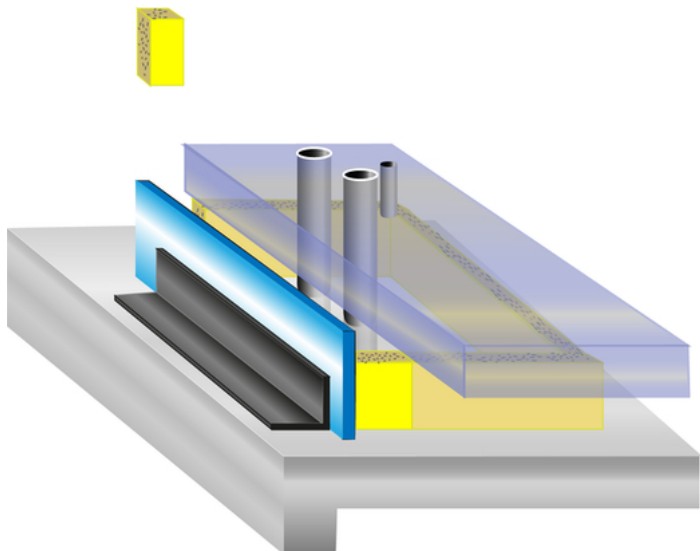
systemu stosowane są śruby, należy je po wyrównaniu zabezpieczyć przed żywicą odlewniczą za pomocą wosku odciążającego, tak aby po stwardnieniu zapewnić ich idealne poluzowanie.

Szalowanie 3

Odsłonięte otwory na śruby powinny być zamknięte. Przed umieszczeniem rur w piance należy pokryć je woskiem antyadhezyjnym, np. środkiem WEICON Mould Release Agent P 500.

Szalowanie 4

Szalunek jest zamykany w obszarze czołowym blachą piankową i płytą kątową w odległości co najmniej 40 mm od płyty podstawowej, aby zapewnić pełną wentylację. WEICON Speed-Flex nadaje się do mocowania uchwytu.

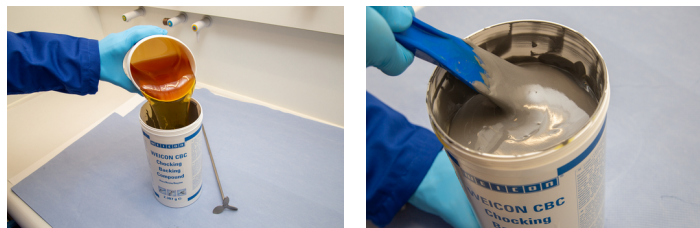


Szalowanie 5

Drobne pęknięcia, szczeliny i kąty po szalowaniu należy uszczelnić środkiem WEICON Speed-Flex. Następnie należy sprawdzić wszystkie elementy, aby upewnić się, że zostały one dobrze uszczelnione. Jeśli po wypełnieniu komory z kompozytem CBC pojawią się nieszczelności, ponowne uszczelnienie jest bardzo trudne. Po prawidłowym wykonaniu szalunku zgodnie z planem można przystąpić do przygotowania do wylewania CBC.

Mieszanie

Przed dodaniem utwardzacza należy dokładnie i bez pęcherzyków powietrza wymieszać żywicę z wypełniaczami. Następnie można dodać utwardzacz. Składniki powinny być dobrze wymieszane i pozbawione pęcherzyków przez co najmniej cztery minuty przy użyciu mieszadeł mechanicznych na niskich obrotach 300-1000 obr/min, aby uzyskać jednorodną mieszaninę. Uwaga! Nigdy nie zanurzać wiertarki z mieszadłem (stal nierdzewna) w puszkę z żywicą, gdy jest ona włączona. Wprowadza to do masy pęcherzyki powietrza, które później mogą mieć negatywny wpływ na właściwości statyczne produktu. Wymieszać tylko tyle produktu, ile może być przetworzone w czasie otwartym. Proszę dokładnie przestrzegać proporcji mieszania (maks. odchylenie +/- 2%) CBC jest oferowany w kompletnych opakowaniach użytkowych ze skoordynowanymi ilościami żywicy i utwardzacza. Aby uniknąć błędów w mieszaniu, należy zawsze wymieszać kompletny zestaw materiału. Podany czas otwarty odnosi się na partię materiału o wadze 10 kg i temperaturze materiału +20°C. Mieszanie większych ilości prowadzi do szybszego utwardzania, ze względu na typowe ciepło reakcji żywic epoksydowych. Podczas porcjowania całkowitej ilości, zwiększa się czas otwarty.



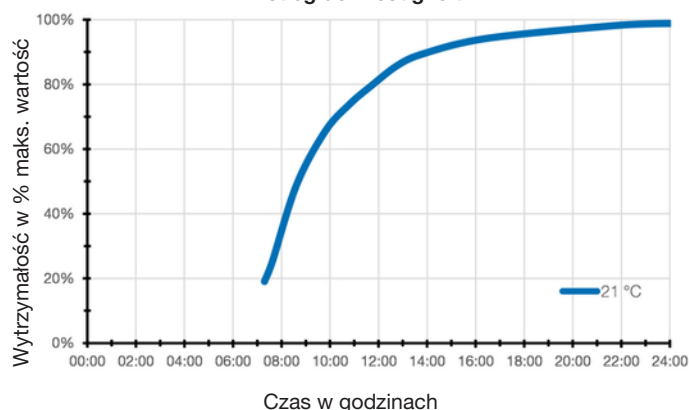
Odlewanie

Dokładnie wymieszaną masę odlewniczą należy natychmiast przetworzyć. Dla uniknięcia tworzenia się szczelin powietrznych, należy utrzymywać minimalny poziom swobodnego opadania podczas nalewania. Idealna temperatura otoczenia do utwardzania i całkowitego odpowietrzania wynosi co najmniej +20°C. Wprowadzone pęcherzyki powietrza mogą mieć negatywny wpływ na właściwości statyczne. Wypełniać ubytek aż do uzyskania nadmiaru 15 mm do 20 mm od dolnej krawędzi podstawy elementu. Zakrętka pojemnika z utwardzaczem nadaje się do wykonania szablonu resetującego.

Utwardzanie

Aplikację należy przeprowadzić w temperaturze pokojowej (+20°). Wyższe temperatury skracają czas otwarty i czas utwardzania (reguła: każdy wzrost temperatury o +10°C powyżej temperatury pokojowej powoduje zmniejszenie o około połowę). W niskich temperaturach poniżej +16°C czas utwardzania jest znacznie dłuższy, od temperatury +5°C nie dochodzi do żadnej reakcji. Upewnij się, że temperatura do całkowitego utwardzenia wynosi co najmniej +15°C. Do ogrzewania masy należy stosować beztłopieniowe źródła ciepła, takie jak elektryczne nagrzewnice wentylatorowe. Szybkość utwardzania w różnych temperaturach: +15°C: 36 godzin w +20 °C: 24 godzin w +25 °C: 18 godzin w +30 °C: 12 godzin w +35 °C: przez 8 h

Anstieg der Festigkeit



Rozbiór szalunku

Po całkowitym utwardzeniu można całkowicie usunąć konstrukcję szalunkową. Następnie można ustawić śruby i dokręcić nakrętki z podanym momentem obrotowym (do zabezpieczenia śrub zalecamy WEICONLOCK AN 302-72).

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

Wiertarka
Paski piankowe, rura piankowa
Kątownik z blachy stalowej
Szlifierka kątowna
Śrutownica
Worek termiczny

Nagrzewnica
Taśma tekstylna
Pędzel
Wałek z pianki
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. Gwarancja 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.