

Инструкция по эксплуатации



При использовании металло-пластиков WEICON уделяйте внимание физической, токсикологической и экологической информации, мерам предосторожности и инструкциям указанным в сертификатах по безопасности (www.weicon.de).

Успешный технологический процесс работы металло-пластиков зависит от тщательной подготовки поверхностей. Пыль, грязь, жир, масло, ржавчина и влага имеют негативное влияние на адгезию эпоксидных смол.

Перед началом работы настоятельно рекомендуем изучить следующие пункты:

Подготовка поверхности

Поверхности должны быть чистыми, сухими и обезжиренными. Любое загрязнение поверхности, к примеру, остатки старой краски, жир, пыль и грязь можно удалить с помощью WEICON Спрея Очистителя S или WEICON Удалителя Герментика и Клея.

Если поверхности очень сильно загрязнены или имеет очень гладкую структуру, они могут быть очищены пескоструением с подходящим размером зерна или механическим зернением грубым абразивным материалом.

Литые детали, которые были подвержены длительному влиянию морской воды, должны быть обработаны с особой тщательностью, так как могут содержать неорганические соли. Они могут достигнуть поверхности, взаимодействовать с влагой и начать формирование ржавчины (ржавчинные пузырьки). Поэтому рекомендуется нагреть или обжечь детали после пескоструйной обработки.

Если адгезия с почвой не желательна, должен быть применён разделяющий агент. К примеру, WEICON Агент Разделитель (несиликоносодержащий) или WEICON Силиконовый Спрей.

Рекомендуем начать применение металло-пластиков сразу после подготовки поверхности, во избежание немедленного окисления и формирования ржавчины.

Смешивание

Перед добавлением затвердителя абсолютно необходимо тщательно и без образования пузырьков размешать наполнители смольного компонента (исключения: Эпоксид-Кит, HB300 и Смола для литья MS 1000).

Убедитесь в отсутствии пузырьков в обоих компонентах, затем перемешивайте их как минимум 4 минуты шпателем или механическими миксерами на низкой скорости (макс. 500 об/мин) до получения однородной смеси.

Помните, расчётного времени жизнеспособности должно хватить как на смешивание, так и на нанесение металлопластика – учитывайте это при работе и не производите слишком длительное смешивание. Строго соблюдайте указанные пропорции смешивания (макс. допуск +/- 2%).

Жизнеспособность смеси и время обработки

Расчётное время жизнеспособности смеси приведено для количеств примерно в 200г и для температуры материала около +20°C. Для больших количеств затверждение будет проходить быстрее из-за особенных тепловых реакций эпоксидных смол.

Обработка металло-пластиков должна проводиться при комнатной температуре (примерно +20°C). Время жизнеспособности смеси и затвердевания уменьшится на более высоких температурах. Практическое правило: при увеличении окружающей температуры на +10°C сокращается времени жизнеспособности смеси в двое. При температурах ниже +16°C жизнеспособность смеси и затвердевание удлинится. При температурах ниже +5°C реакция между смолой и отвердителем не будет проходить.

Затверждение и обработка

В зависимости от типа, металло-пластики могут подвергаться механической обработке или быть извлечены из формы спустя 2 – максимум 24 часа. Конечное затверждение у всех типов происходит спустя 48 часа при комнатной температуре. При низкой температуре затверждение может быть ускорено подачей тепла, макс. +40°C (тепловая лампа, электрическое одеяло, фен). Во избежание перегрева и возможной деформации поверхность не должна разогреваться открытым пламенем (газовой горелкой, масляной лампой).

Хранение

Храните металло-пластики WEICON при комнатной температуре в сухом месте. Неоткрытые упаковки могут храниться как минимум 24 месяца после поставки при температурах от +18°C до +28°C (Эпоксид-Кит – макс. 36 месяцев). Открытые упаковки должны быть использованы в течении полугода.

Для достижения постоянной высокой термостойкости рекомендуется спустя 48 часов произвести закалывание, как указано далее:

Для WEIDLING C

- 2 часа при +40°C
- 2 часа при +60°C
- 2 часа при +80°C
- 2 часа при +100°C
- по окончании 14 часов при +120°C

Для WEICON Ceramic W и WEICON TI

- 3 часа при +50°C
- 2 часа при +90°C
- 2 часа при +130°C
- по окончании 1 час при +170°C

WEICON A	Пастообразный, наполненный сталью. Для устранения коррозионных повреждений и точечной коррозии в емкостях, ремонта труб, форм для литья, корпусов и деталей машин. Так же пригоден для изготовления инструментов и пружинных устройств, для моделирования и формирования.
WEICON B	Густой, наполненный сталью. Для производства форм и моделей, для изготовления инструментов, подвижных соединений, шаблонов и средств измерений. Для заполнения раковин и микротрещин в отливках, а также для других ремонтов широкого профиля.
WEICON BR	Пастообразный, наполненный бронзой. Для заполнения отверстий, ремонтов и восстановления бронзовых изделий и брон- зовых отливок (например корабельные винты).
WEIDLING C	Жидкий, наполненный алюминием. Для заливки форм (например вакуумной и обычной), для изготовления фиксирующих устройств и инструментов (литья под давлением), которые подвержены воздействию высоких температур до +220°C.
WEICON F	Пастообразный, наполненный алюминием. Для заполнения отверстий, ремонтов и восстановлений частей (например литейные сопла и устройства крепежа).
WEICON F2	Густой, наполненный алюминием. Для отливания моделей, форм и шаблонов. Для изготовления прототипов, устройств крепления. Заполнения скатов с целью проверки точности пружинных устройств в ультразвуковых сварочных аппаратах.
WEICON HB 300	Пастообразный, наполненный сталью. Шпаклевочная масса, которая может применяться на вертикальных поверхностях. С особенно простым и практич- ным использованием. Пропорция смешивания 1:1. Высокая термостойкость
WEICON Keramik BL	Жидкий, наполненный минералами, высокая износостойкость. Наносимое кистью защитное покрытие, обладающее исключительно высокой износостойкостью и прочностью на истирание. Для профилактики или после ремонтных работ, чтобы уменьшить истирание на отливках, трубопроводных арматурах, лопастях, а также для множества других применений.
WEICON Keramik W	Пастообразный, наполненный минералами, высокая износостойкость. Создает белую защиту поверхности с исключительно высокой износостойкостью и прочностью на истирание, а также очень хорошей устойчивостью к химикалиям. Термостойкостью до +260°C (кратковременно).
WEICON SF	Пастообразный, наполненный сталью, быстротвердеющий. Для быстрого ремонта и склеивания (к примеру неплотных трубчатых соединений, корпусов, механизмов), для анкерных креплений, для изготовления фиксирующих устройств.
WEICON ST	Пастообразный, наполненный металлами. Высококачественная, не подвергающееся коррозии, шпаклевочная масса для разносторонних ремонтов и восстановлений на станках и изделиях из нержавеющей стали.
WEICON TI	Пастообразный, наполненный титаном. Тип с титановым наполнителем, особенно пригоден для ремонтов, где требуется высокая устойчивость к давлению и химикалиям. Для ремонтов насосов, трубопроводной арматуры, плит, шарикоподшипниковых опор, валов, роторов и пропеллеров, а также для восстановления корпусов насосов, подшипников скольжения и т.д.
WEICON UW	Пастообразный, наполненный сталью. Особый тип с очень высокой прочностью схватывания на влажных и мокрых поверхностях и даже под водой. Тем самым он особенно пригоден для ремонтных и восстановительных работ во всей водных областях.
WEICON WR	Жидкий, наполненный сталью, износоустойчивый. Для ремонта валов, заливки несущих поверхностей, направляющих и режущего инструмента. Для изготовления литейных контурных моделей и форм вытягиваемой детали, а также для заливки оснований машин и фундамента.
WEICON WR 2	Пастообразный, наполненный минералами, износоустойчивый. Для ремонта конвейеров, рельсовых проводников и направляющих, где происходит износ скользящих поверхностей. Так же для восстановления корпусов насосов, экструдеров и фланцев.
WEICON Эпоксид-Кит	Пастообразный (мастика) наполненный минералами, пропорция смешивания 1:1. Для закрепления болтов и креплений, удаления течей на емкостях и трубах. Ремонт резьб. Для быстрого ремонта различных материалов.
WEICON Смола для литья MS 1000	Жидкий, без наполнителя. Универсальная смола для литья и ламинирования. Она может быть наполнена различными наполнителями и использована для создания объемных подложек.