

WEICON F2



Primjena

Namjenjen za upotrebu u izradi odljeva i kalupova te za popravljivanje roznih i oštećenih dijelova na istima.

Također pogodan za izradu prototipova

Tehnički podaci

Sadržaj	Epoksi smola, ispunjena aluminijem
Specifična svojstva	viskozno
Omjer mješanja po težini %	100:14
Otvoreno vrijeme na +20°C (200 g)	60 min
Gustoća pripravka	1,45 g/cm ³
Viskoznost pripravka	200.000 mPa s
Maks. debljina sloja	10 mm
Vrijeme sušenja, mehaničko opter.	16 sati
Potpuno sušenje	24 sati
Tlačna čvrstoća (+25°C) DIN 532581-3	43 Mpa
Vlačna čvrstoća (+25°C) DIN 53281-83	14 Mpa
Savojna čvrstoća (+25°C) DIN 53281-83	26 Mpa
Čvrstoća E-Modul (+25°C) DIN 53281-83	1.500-2.000 Mpa
Shore D (+25°C) DIN 53281-83	79
Sakupljanje	0.025%
Thermoforming otpornost	55°C
Boja	aluminij
Otpornost na temperaturu	-35 do + 120°C

Priprema podloge

Površina koja se tretira ili puni mora biti čista (pogotovo od metala), suha i bez masti. Također isto vrijedi za alate sa kojima se ili miješa ili nanosi pripravak. Za poboljšanje lijepljenja površina se može nabrusiti pogotovo kada je glatka. WEICON Cleaner S i Odstranjivač brtvi i ljepljiva pomažu u odstranjivanju gotovo svih nečistoća. Ukoliko je potrebno površina se može pjeskariti.

Dijelovi koji će biti izloženi morskoj vodi na duži period trebali bi se tretirati sa posebnom njegom iz razloga što će biti izloženi neorganskoj soli. Moguće je da sol dođe do površine te uvuče vlagu iz zraka, te započne hrđu. U tom slučaju preporučujemo da se površina zagrije ili obradi plamenom nakon pjeskarenja. Ukoliko površine koje su zaljepljene se ne mogu odvojiti. Potrebno je upotrijebiti WEICON Vosak za kalupe F 1000 za ne apsorbirajuće površine, ili WEICON Vosak za kalupe P 500 za apsorbirajuće kalupe.

Obrada

Prije dodavanja učvršćivača, apsolutno je potrebno dobro promiješati glavnu komponentu (osim WEICON Epoksidne smole i Tekuće smole MS 1000). Miješajte dvije komponente barem 4 minute (WEICON SF: 2-3 minute) da dobijete jednoličnu masu. Izbjegavajte formiranje balončića. Nemojte predugo miješati, svaki proizvod ima otvoreno vrijeme koje počne teći čim se dvije komponente spoje. Nakon isteka vremena mješavina se ne smije pomicati. Ukoliko komponente nisu iskorištene trebale bi se čvrsto zatvoriti. Potrebno se čvrsto držati navedenih omjera mješanja.

Navedeno otvoreno vrijeme odgovara mješavini od otprilike 200 g. Kod većih količina komponente će se prije spojiti zbog većeg zagrijavanja. WEICON Plastični metali trebali bi se upotrebljavati na sobnoj temperaturi (otprilike 20°C). Sušenje i spajanje na većim temperaturama će biti brže. Svako povećanje od 10°C iznad sobne temperature skraćuju vrijeme sušenja i otvoreno vrijeme za 50 %. Na temperaturama ispod 16°C vrijeme sušenja i otvoreno vrijeme će se usporiti, na temperaturi ispod +5°C neće više biti reakcije. * Ovisno o tipu, WEICON plastični metali mogu se obrađivati nakon 2 sata (min) do 16 sati (max.) na sobnoj temperaturi. Potpuno sušenje postiže se nakon 24 sata (na sobnoj temperaturi). Jedino WEIDLING C bi se trebalo postepeno zagrijavati. Na niskim temperaturama smjesu se može zagrijavati sa fenom ili vrućim zrakom. Ne koristiti otvoreni plamen!

*Kako bi se postigla otpornost na visoke temperature, preporučamo postepeno zagrijavanje nakon 48 sati:

WEIDLING C

2sata na +40°C, 2 sata na +60°C, 2 sata na +80°C, 2 sata na +100°C na kraju 14

sati na +120°C

WEICON Keramika W i WEICON TI

3 sata na +50°C, 2 sata na +90°C, 2 sata na +130°C, na kraju 1 sat na +170°C

Skladištenje

WEICON Plastični metali skladište se na sobnoj temperaturi (do max. +25 °C) na suhom mjestu. Neotvoreni mogu se skladištiti 18 mjeseci na temperaturi od +18 °C do +25°C (WEICON Epoksidna smola do 3 godine). Otvoreni mogu se

Napomena

Specifikacija i uputa dana u ovom tehničkom listu ne smije se smatrati kao garantirane karakteristike proizvoda. One su bazirane na laboratorijskim testovima i iskustvom u praksi. Pošto su individualni uvjeti korištenja van našeg saznanja, kontrole i odgovornosti, ove informacije su date bez ikakve obveze.



WEICON GmbH & Co.KG
(Sjedište)

Königsberger Str.255 DE-48157 Munster
P.O. Box 84 60 DE-48045 Munster
Germany

Tel +49 (0) 251 / 93 22-0
Fax +49 (0) 251 / 93 22-244
Fax +49 (0) 251 / 93 22-233 Export
www.weicon.de info@weicon.de

VIJCI KRANJEC
Generalni zastupnik za Hrvatsku

Ulica Grada Vukovara 3
10000 Zagreb
Hrvatska

Tel +385 1 3094 275
Fax + 385 1 3013 124

www.weicon.hr info@weicon.hr