

Urethan 85

Tvrdosť Shore A: A 85

WEICON Urethan 85 je 2-zložkový polyuretánový tmel s vynikajúcou mechanickou pevnosťou na rýchle opravy, retušovanie a nátery gumových a kovových dielov vystavených nárazom, oderu, vibráciám alebo pohybu. Má vysokú elasticitu a vysokú odolnosť proti opotrebovaniu.

Urethan 85 je vhodný na mnohé aplikácie, napríklad na opravu gumových dielov a dopravníkových pásov, opravu a retušovanie gumových náterov, ako pružná ochrana proti opotrebovaniu skriň čerpadiel a obežných kolies a na rýchlu opravu opotrebovaných tesnení a gumových valčekov.

Charakteristika

Základ	polyurea	
Konzistencia	pasta	
Farba	čierna	
Minimálna doba skladovania	pri izbovej teplote	12 mes.

Spracovanie

Relatívna vlhkosť vzduchu	<70 %
Pomer miešania podľa hmotnosti	10:100
Pomer miešania podľa objemu	10:104
Hustota zmesi	1,1 g/cm ³

Vytvrdzovanie

Doba spracovateľnosti	pri 20 °C	20 minút
Mechanicky zaťažiteľné po	20 °C	6-8 hod.
Mechanicky zaťažiteľné/odformovateľné (50°C)		60-90 hod.
Konečná tvrdosť	(100 % pevnosť)	24 hod.

Mechanické vlastnosti

Pevnosť v ťahu	DIN EN ISO 527-2	7,8 MPa
Predĺženie po pretrhnutí (ťah)	DIN EN ISO 527-2	470 %
E-Modul (ťah)	DIN EN ISO 527-2	9,6 MPa
Tvrdosť (Shore A)		85
Pevnosť v šmyku pri hrúbke materiálu 1,5 mm DIN EN 1465		
ocel 1.0338 opieskovaná		8 N/mm ²
ocel nerezová V2A opieskovaná		8 N/mm ²
hliník opieskovaný		7 N/mm ²
ocel žiarovo pozinkovaná		4 N/mm ²

Schválenia / usmernenia

IMPA-kód	551625
----------	--------

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

Úspešná aplikácia WEICON Urethan závisí od dôkladnej prípravy povrchov. Pretože to je najdôležitejší faktor pre celkový úspech.

Prach, špina, olej, mastnota, hrdza a vlhkosť či mokro majú negatívny vplyv na príľnavosť. Pred spracovaním WEICON Urethan je preto potrebné dodržiavať nasledujúce body:

Miesta lepenia, alebo opravy, musia byť zbavené všetkých olejov, mastnoty, špiny, hrdze, oxidov, farieb a iných cudzích telies alebo zvyškov. Na čistenie a odmasťovanie odporúčame WEICON Čistič S v spreji. Pred použitím sa musí čistiaci prostriedok odparovať bez zanechania zvyškov. V opačnom prípade Urethan vytvrdne neúplne.

Nepoužívajte čistiace prostriedky na báze alkoholu na savé povrchy.

Hladké a obzvlášť silne znečistené povrchy je možné ošetriť aj mechanickou predúpravou povrchu, napr. brúsením, alebo najlepšie otryskaním. Pri opracovaní tryskaním by mal byť povrch upravený na stupeň čistoty SA 2 1/2 - "Near White Blast Cleaning" (podľa ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS). Na dosiahnutie optimálnej drsnosti povrchu 75 - 100 µm by sa mali použiť uhlové jednorazové brúsivá (oxid hlinitý, korund). Používanie opakovane použiteľných abrazív (troska, sklo, kremeň), ako aj tryskanie ľadom má negatívny vplyv na kvalitu povrchu. Vzduch použitý na tryskanie musí byť suchý a bez oleja.

Kovové časti, ktoré prišli do kontaktu s morskou vodou alebo inými soľnými roztokmi, by sa mali najprv dôkladne opláchnuť deionizovanou vodou a podľa možnosti nechať cez noc odpočívať, aby sa z kovu mohli rozpustiť všetky soli. Pred každou aplikáciou WEICON Urethan by sa mal vykonať test na rozpustné soli podľa Bresleho metódy (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 by sa mal povrch opäť očistiť WEICON Čističom S v spreji a chrániť pred ďalším znečistením až do naniesenia náteru.

Miesta, kde nie je žiaduca príľnavosť k podkladu, musia byť ošetrené prostriedkom na uvoľnenie plesní bez obsahu silikónu. Odporúčame použiť WEICON Separáčny prostriedok (tekutý) F 1000 na hladké povrchy, alebo WEICON Separáčny prostriedok (vosk) P 500 na porézne povrchy.

Po predúprave povrchu by sa mal WEICON Urethan začať nanášať čo najskôr (do jednej hodiny), aby sa zabránilo oxidácii, bleskovej hrdzi alebo opätovnému znečisteniu.

Miešanie

kazeta

Vďaka modernému systému miešania a dávkovania sa WEICON Urethane 85 môže dávkovať, miešať a nanášať čisto a presne automaticky len v jednom pracovnom kroku. To

zaručuje konzistentnú kvalitu a spoľahlivosť procesu v rámci sériovej výroby. Vložte dvojitú kartušu na spracovanie do určenej dávkovacej pištole s piestom 10:1. Odstráňte uzáver a vytlačte malé množstvo Urethanu, až kým sa obe zložky nevytratia rovnomerne. Zmiešajte a rovnomerne naneste na lepený povrch v rámci doby použiteľnosti 20 minút.

Pracovný balík

Živicu a tužidlo spolu dobre a bez bublín premiešajte pri teplote 20 °C (68 °F) najmenej štyri minúty. Na tento účel môžete použiť priloženú špachtľu. Zložky by sa mali miešať, kým sa nedosiahne homogénna zmes. Pomer miešania oboch zložiek sa musí prísne dodržiavať, inak dôjde k odchýlkam fyzikálnych hodnôt (max. odchýlka +/- 2 %). Zmiešajte len toľko, koľko je možné spracovať počas doby spracovateľnosti 20 minút. Uvedená doba spracovateľnosti sa vzťahuje na množstvo materiálu 500 g a teplotu materiálu 20°C (68° F).

Nanášanie

Pre prácu odporúčame okolitú teplotu 20°C (68°F) pri menej ako 70% relatívnej vlhkosti. Najvyššia pevnosť lepidla sa dosiahne, ak sa spracovávané diely pred aplikáciou zahrejú na teplotu >35 °C (95 °F). Pomocou štetca s krátkymi štetinami na tenkú prednáterovú vrstvu intenzívne zapracujte do povrchu krížovými pohybmi, aby ste dosiahli maximálnu príľnavosť. 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.

Vytvrdzovanie

Konečná tvrdosť sa dosiahne najneskôr po 24 hodinách pri teplote 20°C (68°F). Pri nižších teplotách je možné vytvrdzovanie dosiahnuť rovnomerným pôsobením tepla až do maximálne 40°C (104°F) napr. s ohrievacím vreckom, 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.

Skladovanie

WEICON Urethan skladujte v suchu pri izbovej teplote. Neotvorené nádoby je možné skladovať pri teplotách od +18°C do +25°C. Otvorené nádoby produktu sa musia spotrebovať v lehote do 3 mesiacov.

Doporučené príslušenstvo

uhlová brúska

otryskávací systém

tepelné vrečko

ohrievač, alebo teplovzdušný ventilátor

textilná páska

maliarsky štetec

utierky nepúšťajúce vlákna

Tu je stránka s
podrobnosťami o
produkte:

