

WEICON Anti-Static

Powłoka antystatyczna | wysoka odporność chemiczna | możliwość natryskiwania

WEICON Anti-Static to płynna, antystatyczna 2-składnikowa żywica epoksydowa z dużą ilością drobnych wypełniaczy ceramicznych. System eliminuje ładunki elektrostatyczne, zapobiega gromadzeniu się kurzu i pól elektrycznych w środowiskach zagrożonych wybuchem.

Anti-Static został specjalnie opracowany do przetwarzania w systemach niskociśnieniowych.

Powłoka charakteryzuje się dobrą odpornością chemiczną i wysoką odpornością na ścieranie. Bardzo dobrze przylega do wielu różnych powierzchni, nawet pod wpływem wibracji i rozciągania, i jest odporny na spływanie. Anti-Static nie zawiera smoły ani rozpuszczalników i utwardza się praktycznie bez skurczu.

Produkt nadaje się do powlekania szerokiej gamy części, takich jak rury, pojemniki, mieszkadła, pojemniki do układania w stopy i wiele innych. Ułatwia przechowywanie i transport towarów łatwopalnych.

WEICON Anti-Static może być stosowany w wielu dziedzinach przemysłu, takich jak przemysł chemiczny, elektromobilność, przemysł półprzewodnikowy, konserwacja / naprawa, inżynieria mechaniczna i zakładowa, przemysł farmaceutyczny lub przemysł opakowaniowy.

WEICON Anti-Static nadaje się do stosowania w połączeniu z jednym z innych rodzajów stali platycznych firmy WEICON, jako antystatyczne wykończenie powierzchni.

Cechy charakterystyczne

Baza	Epoksydu
Wypełniacz	Tlenek glinu
Konsystencja	płynna
Barwa	czarna
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	100:32
Stosunek masy mieszanki, ilość	100:54
Lepkość mieszanki w +25 °C	15.000-20.000 mPa·s
Gęstość mieszanki	1,5 g/cm³
Zużycie grubość warstwy 1,0 mm	1,5 kg/m²
Maksymalna grubość warstwy	10 mm

Utwardzanie

Czas otwarty	czas otwarty w 20°C, porcja 500g	30 min
Czas nakładania warstw	(Wytrzymałość 35%)	6 godz
Wytrzymałość mechaniczna po	(Wytrzymałość 80%)	12 godz
Wytrzymałość końcowa	(Wytrzymałość 100%)	36 godz
Kurczliwość		0,09 %

Własności mechaniczne

- Warunki utwardzania		24 h RT + 24 h 60 °C
Wytrzymałość na rozciąganie	DIN EN ISO 527-2	39 MPa
Wydłużenie zrywające	DIN EN ISO 527-2	1,8 %
Moduł sprężystości	DIN EN ISO 527-2	2200-2500 MPa
Wytrzymałość na ściskanie	DIN EN ISO 604	52 MPa
Wytrzymałość na zginanie	DIN EN ISO 178	48 MPa
Twardość (Shore D)		83±3
Przyczepność	DIN EN ISO 4624	19,6 MPa
Badanie TABER	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 obrotów)	0,4 g / 0,3 cm³

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

Stal 1.0338 piaskowana	24 MPa
Stal nierdzewna V2A piaskowana	27 MPa
Aluminium piaskowane	14 MPa
Stal ocynkowana ogniowo	6 MPa

Parametry cieplne

Odporność na temperaturę		-35 °C do +120 °C
Tg po utwardzeniu w temp. pokojowej	(DSC)	49 °C
Tg przy temp. (120°C)	(DSC)	63 °C
Wytrzymałość na odkształcenia termiczne	DIN EN ISO 75-2	39 °C
Przewodność termiczna	DIN EN ISO 22007-4	0,573 W/m·K
Pojemność cieplna	DIN EN ISO 22007-4	1,378 J/(g·K)

właściwości elektryczne

Oporność elektryczna	DIN EN 62631-3	2,32 · 10 ¹⁷ 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 Anti-Static zależy od starannego przygotowania powierzchni. Jest to najważniejszy czynnik decydujący o ogólnym sukcesie. Kurz, brud, olej, smar i rdza mają negatywny wpływ na przyczepność. Dlatego przed zastosowaniem WEICON Anti-Static należy przestrzegać następujących punktów: Miejsca klejenia lub naprawy muszą być wolne od oleju, smaru, brudu, rdzy, tlenków, farby i innych ciał obcych lub pozostałości. Do czyszczenia i odtłuszczania zalecamy WEICON Spray Cleaner S. Gładkie i szczególnie mocno zabrudzone powierzchnie powinny być dodatkowo poddane wstępnej obróbce mechanicznej, np. piaskowaniu lub najlepiej śrutowaniu. Jeśli stosuje się obróbkę strumieniowo-ścierną, powierzchnię należy doprowadzić do stopnia czystości SA 2 ½ - "Near White Blast Cleaning" (zgodnie z ISO 8501 /1-2, NACE, SSPC, SIS). W celu uzyskania optymalnej chropowatości powierzchni 75 - 100 µm, należy stosować jednorazowe ścierniwo kątowe (tlenek glinu, korund). Stosowanie ścierniw wielokrotnego użytku (żużel, szkło, kwarc), jak również obróbka strumieniowo-ścierna z użyciem lodu ma negatywny wpływ na jakość powierzchni. Powietrze do obróbki strumieniowo-ściernej musi być suche i wolne od oleju. Części metalowe, które miały kontakt z wodą morską lub innymi roztworami soli, należy najpierw intensywnie spłukać wodą dejonizowaną i, jeśli to możliwe, pozostawić na noc, aby wszystkie sole mogły zostać rozpuszczone z metalu. Przed każdym zastosowaniem WEICON Anti-Static należy przeprowadzić test na obecność rozpuszczalnych soli zgodnie z metodą Bresle'a (DIN EN ISO 8502-6).

Maksymalna ilość rozpuszczalnych soli pozostających na podłożu nie powinna przekraczać 40 mg/m2. Podgrzewanie i

wielokrotne piaskowanie powierzchni może być konieczne do usunięcia wszystkich rozpuszczalnych soli i wilgoci.

Po każdej wstępnej obróbce mechanicznej, powierzchnia powinna być ponownie oczyszczona za pomocą WEICON Spray Cleaner S i zabezpieczona przed dalszym zanieczyszczeniem do czasu nałożenia powłoki.

Obszary, w których nie jest wymagana przyczepność do podłoża, muszą być zabezpieczone środkiem antyadhezyjnym niezawierającym silikonu. Zalecamy użycie WEICON Mould Release Agent Liquid F 1000 dla gładkich powierzchni lub WEICON Mould Release Agent Wax P 500 dla powierzchni porowatych.

Po wstępnym przygotowaniu powierzchni, aplikacja WEICON Anti-Static powinna rozpocząć się jak najszybciej (w ciągu godziny), aby uniknąć utleniania, rdzy nalotowej lub ponownego zabrudzenia.

Mieszanie

Najpierw należy delikatnie wymieszać tylko żywicę. Następnie dobrze wymieszać utwardzacz z żywicą w temperaturze 20°C (68°F) przez co najmniej cztery minuty. W tym celu można użyć dołączonej szpatułki lub mieszadła mechanicznego, takiego jak mieszadło ze stali nierdzewnej. W tym przypadku należy stosować niską prędkość obrotową wynoszącą maksymalnie 500 obr. Składniki powinny być mieszane aż do uzyskania jednolitej mieszaniny. Proporcje mieszania obu składników muszą być ściśle przestrzegane, ponieważ w przeciwnym razie wartości fizyczne będą się znacznie różnić (maks. odchylenie +/- 2%). Mieszać tylko tyle, ile można przetworzyć w ciągu 30 minut czasu przydatności do użycia. Podany czas przydatności do użycia odnosi się do partii materiału o masie 500 g i temperaturze 20°C (68°F). Mieszanie większych ilości lub wyższe temperatury przetwarzania spowodują szybsze utwardzanie ze względu na typowe ciepło reakcji żywic epoksydowych.

Aplikacja

Zalecamy temperaturę otoczenia 20°C (68°F) przy wilgotności względnej poniżej 85%. Aby uzyskać cienką powłokę wstępną oraz optymalną przyczepność, należy intensywnie wcierać WEICON Anti-Stick w powierzchnię za pomocą szpachelki konturowej Flexy ruchem krzyżowym. Dzięki tej technice żywica epoksydowa dobrze wnika we wszystkie pęknięcia i nierówności. Kolejna warstwa może być nakładana bezpośrednio do żądanej grubości. Należy zachować ostrożność, aby zapewnić równomierną aplikację bez pęcherzyków powietrza. Do wypełnienia dużych szczelin lub otworów należy użyć włókna szklanego, siatki metalowej lub innych mechanicznych materiałów mocujących. Na koniec powierzchnię można bardzo łatwo wygładzić za pomocą folii PE i gumowego wałka.

Utwardzanie

Ostateczna twardość jest osiągana po 48 godzinach w temperaturze 20°C (68°F). W niższych temperaturach utwardzanie można przyspieszyć, stosując równomierne ogrzewanie do maks. 40°C (104°F), np. za pomocą kieszonki

cieplnej, gorącego powietrza lub termowentylatora. Wyższe temperatury skracają czas utwardzania.

Zasadniczo: każde +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 zaniku reakcji od ok. 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 gumowy

Wałek z pianki

Ściereczki 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.