

WEICON Anti-Static

antistatický náterový systém | vysoká chemická odolnosť | možnosť striekania

WEICON Anti-Static je kvapalný, antistatický, 2-zložkový systém epoxidovej živice s vysokým podielom jemných minerálnych plnív. Povlakový systém potláča elektrostatické nabíjanie, zabráňuje hromadeniu prachu a vzniku elektrických polí v potenciálne výbušnom prostredí. Anti-Static bol špeciálne vyvinutý na spracovanie nízkotlakovým systémom. Systém má dobrú chemickú odolnosť a vysokú odolnosť proti oderu. Povlak veľmi dobre prilne k širokej škále povrchov aj pri zaťažení vibráciami a natáhovaní, a neszteká. Systém ochrany proti opotrebovaniu neobsahuje decht a rozpúšťadlá a vytvrdzuje takmer bez zmršťovania. Systém je vhodný na lakovanie širokej škály dielov, ako sú rúry, nádoby, miešadlá, stohovacie nádoby a mnohé ďalšie. Uľahčuje skladovanie a prepravu horľavého tovaru. WEICON Anti-Static sa môže používať v mnohých oblastiach priemyslu, napríklad v chemickom priemysle, elektromobilitě, polovodičovom priemysle, pri údržbe/opravách, v strojárstve, farmaceutickom priemysle alebo pri výrobe obalov. WEICON Anti-Static je vhodný samostatne alebo v kombinácii s jedným z ďalších typov WEICON Plastických-kovov na vytvorenie systému ako antistatický náter.

Charakteristika

Základ	epoxid
Plnivo	oxid hlinitý
Konzistencia	kvapalina
Farba	čierna
Minimálna doba skladovania	pri izbovej teplote 24 mes.

Spracovanie

Teplota pre spracovanie	+15 °C až +40 °C
Teplota komponentov	>3°C nad rosným bodom
Relatívna vlhkosť vzduchu	< 85%
Pomer miešania podľa hmotnosti	100:32
Pomer miešania podľa objemu	100:54
Viskozita zmesi	pri +25 °C 15.000-20.000 mPa·s
Hustota zmesi	1,5 g/cm³
Spotreba	hrúbka vrstvy 1,0 mm 1,5 kg/m²
Maximálna hrúbka vrstvy	10 mm

Vytvrdzovanie

Doba spracovateľnosti	pri 20 °C, 500 g dávka 30 minút
Čas pre následnú vrstvu	(35 % pevnosť) 6 hod.
Mechanicky zaťažiteľné po	(80 % pevnosť) 12 hod.
Konečná tvrdosť	(100 % pevnosť) 36 hod.
Zmrštenie	0,09 %

Mechanické vlastnosti

- určené po vytvrdnutí pri	24 h IT + 24 h 60 °C
Pevnosť v ťahu	DIN EN ISO 527-2 39 MPa
Predĺženie po pretrhnutí (ťah)	DIN EN ISO 527-2 1,8 %
E-Modul (ťah)	DIN EN ISO 527-2 2200-2500 MPa
Odolnosť proti tlaku	DIN EN ISO 604 52 MPa
Pevnosť v ohybe	DIN EN ISO 178 48 MPa
Tvrdosť (Shore D)	83±3
Síla adhézie	DIN EN ISO 4624 19,6 MPa
Taberov test	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 ot.) 0,4 g / 0,3 cm³

Pevnosť v šmyku pri hrúbke materiálu 1,5 mm DIN EN 1465

oceľ 1.0338 opieskovaná	24 MPa
oceľ nerezová V2A opieskovaná	27 MPa
hliník opieskovaný	14 MPa
oceľ žiarovo pozinkovaná	6 MPa

Tepelné vlastnosti

Teplotná odolnosť	-35 °C až +120 °C
Tg po vytvrdnutí pri IT	(DSC) 49 °C
Tg po temperovaní (pri 120 °C)	(DSC) 63 °C
Tepelná rozmerová stálosť	DIN EN ISO 75-2 39 °C
Tepelná vodivosť	DIN EN ISO 22007-4 0,573 W/m·K
Tepelná kapacita	DIN EN ISO 22007-4 1,378 J/(g·K)

Elektrické vlastnosti

Odpor	DIN EN 62631-3-1 2,32 · 10 ¹⁷ Ω·m
Magnetický	nie

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

Úspešné spracovanie WEICON Anti-Static závisí od starostlivej prípravy povrchov. Pretože to je najdôležitejší faktor pre celkový úspech. Prach, špina, olej, mastnota a hrdza majú negatívny vplyv na príľnavosť. Pred spracovaním WEICON Anti-Static je preto potrebné dodržať nasledovné body: Lepené, alebo opravované plochy musia byť zbavené akéhokoľvek oleja, mastnoty, špiny, hrdze, oxidov, farby a iných cudzích látok, alebo ich zvyškov. Na čistenie a odmasťovanie odporúčame WEICON Čistič S v spreji. Hladké a obzvlášť silno znečistené povrchy je možné vopred pripraviť aj mechanickým opracovaním povrchu, napr. brúsením, alebo najlepšie otryskaním. Pri opracovaní tryskaním by mal byť povrch upravený na stupeň čistoty SA 2 ½ - "Near White Blast Cleaning" (podľa ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS). Aby sa dosiahol optimálny stupeň drsnosti povrchu 75 - 100 µm, mali by sa použiť uhlové jednorazové tryskacie prostriedky (oxid hlinitý, korund). Kvalitu povrchu negatívne ovplyvňuje použitie opakovane použitých tryskacích médií (troska, sklo, kremeň), ale aj tryskanie ľadom. Vzduch použitý na tryskanie musí byť suchý a bez oleja. Kovové časti, ktoré sa dostali do kontaktu s morskou vodou, alebo inými soľnými roztokmi, treba najskôr dôkladne opláchnuť deionizovanou vodou a podľa možnosti nechať cez noc odležať, aby sa z kovu vylúčili všetky soli. Pred každou aplikáciou WEICON Anti-Static by sa mal vykonať test na rozpustné soli Bresleho metódou (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 je potrebné povrch opäť očistiť s WEICON Čističom S v spreji a chrániť pred ďalšou kontamináciou 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 malo čo najskôr začať s aplikáciou WEICON Anti-Static (do jednej hodiny), aby sa predišlo oxidácii, bleskovej hrdzi, alebo opätovnému znečisteniu.

Miešanie

Pred pridaním tužidla je potrebné živicu s plnivami premiešať čo najopatrnejšie a bez bublín. Potom miešajte živicu a tužidlo pri teplote +20° C (68° F) najmenej štyri minúty bez vytvárania bublín. Na to je možné použiť priloženú spracovateľskú špachtľu, alebo mechanické miešadlo, ako je nerezová miešacia tyč. Pri mechanických miešadlách by sa mala používať nízka rýchlosť, maximálne 500 ot./min. Zložky by sa mali miešať, kým sa nedosiahne homogénna

zmes. Miešací pomer oboch zložiek je potrebné presne dodržať, inak sa budú fyzikálne hodnoty značne líšiť (max. odchýlka +/- 2 %). Zmiešajte len toľko, koľko je možné spracovať počas doby spracovateľnosti 30 minút. Uvedená doba spracovateľnosti sa vzťahuje na množstvo materiálu 500 g a teplotu materiálu +20°C (68° F). Pri zmiešaní väčších množstiev alebo pri vyšších teplotách spracovania dochádza k rýchlejšiemu vytvrdzovaniu v dôsledku reakčného tepla typického pre epoxidové živice.

Nanášanie

Pre spracovanie odporúčame okolitú teplotu od 20°C (68°F) pri nižšej ako 85% relatívnej vlhkosti. Pomocou kontúrovej špachtle Flexy, intenzívne, do kríža, zapracujte WEICON Anti-Static do povrchu, tak aby sa vytvorila tenká podkladová vrstva, a dosiahla sa maximálna 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. Dôležité je zabezpečiť rovnomernú aplikáciu bez vzduchových bublín. Na vyplnenie veľkých medzier, alebo otvorov, by sa mal použiť sklolaminát, ťahokov, alebo iné mechanické upevňovacie materiály. Nakoniec je možné povrch veľmi jednoducho vyhladiť pomocou PE fólie a gumeného valčeka.

Vytvrdzovanie

Konečná tvrdosť sa dosiahne najneskôr po 48 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

Systémy epoxidových živíc skladujte v suchu pri izbovej teplote. Neotvorené nádoby je možné skladovať pri teplotách od +18°C do +28°C. Otvorené nádoby sa musia spotrebovať do 6 mesiacov.

Doporučené príslušenstvo

uhlová brúska

otryskávací systém

tepelné vrecko

ohrievač, alebo teplovzdušný ventilátor

hladidlo, stierka

PE fólia 0,2 mm

textilná páska

maliarsky štetec

gumový valec

penový valec

utierky nepúšťajúce vlákna

Tu je stránka s
podrobnosťami o
produkte:

