

WEICON CBC



сертифицирован ABS | виброустойчив | ударопрочный

WEICON CBC подходит для изготовления фундаментных подкладок трудновыравниваемых установок в промышленности и морском деле. Система, которой присвоен сертификат "ABS Product Design Assessment" служит в качестве альтернативы для вставных деталей для пригонки, изготовленных из стали или аналогичных материалов и обеспечивает прямой контакт с фундаментными плитами. Система на основе эпоксидной смолы WEICON CBC обладает низкой вязкостью, хорошо поддается заливке и самовыравниванию. Смесь жизнеспособна в течение 30 минут и практически не дает усадки при затвердевании. Эпоксидная масса обладает высокими прочностными характеристиками и устойчива к старению. Система эпоксидной смолы обладает особенно хорошей адгезией к стали и бетону. WEICON CBC имеет высокую прочность на сжатие и устойчива к воздействию химикатов, масел и топлива. Продукт высокоустойчив к вибрациям, а также устойчив к воздействию высоких температур. Благодаря высокой стойкости к вибрациям и способности ее поглощения, WEICON CBC обеспечивает статическую прочность установок после заливки.

Основа	эпоксид
Наполнитель	Алюминий
Консистенция	текущий
Цвет	серый

Применение

Температура обработки	+15°C до +40°C
Температура компонентов	>3 °C выше точки росы
относительная влажность воздуха	< 85 %
Соотношение компонентов смеси по весу	100:26
Соотношение компонентов смеси по объему	100:47
Вязкость смеси	при +25 °C 45.000 мПа·с
Удельная плотность смеси	1,5 г/см³
Расход	Толщина слоя 1,0 мм 1,5 кг/м²
Макс. толщина слоя	за рабочий процесс 30 мм

Полимеризация

Жизнеспособность	при 20 °C, 10 кг смеси	30 мин.
Повторное нанесение возможно после	(35 % прочности)	6 ч
Механическая нагрузка после	(80 % прочности)	10 ч
Полная прочность	(100 % прочности)	24 ч
Усадка		0,06 %

Механические свойства

- определены после отверждения при		24 ч комн. темп. + 4 ч 60 °C
Предел прочности при растяжении	DIN EN ISO 527-2	35 МПа
Удлинение на разрыв (растяжение)	DIN EN ISO 527-2	1,4 %
Модуль Юнга (растяжение)	DIN EN ISO 527-2	2700-3200 МПа
Прочность на сжатие	DIN EN ISO 604	70 МПа
Ударопрочность	DIN EN ISO 179-1/1eU	3,7 кДж/м²
Твердость по Шору (шкала D)	DIN ISO 7619	83±3
Адгезионная прочность	DIN EN ISO 4624	12 МПа
Прочность на сдвиг при толщине материала 1,5 мм DIN EN 1465		
Сталь 1.0338, подвергнутая пескоструйной обработке		16 МПа
Нержавеющая сталь V2A, подвергнутая пескоструйной обработке		17 МПа
Алюминий, подвергнутый пескоструйной обработке		9 МПа
Горячеоцинкованная сталь		5 МПа

Температурные показатели

Температуристойчивость		-40°C до +160°C
Tg после отверждения при комнатной температуре	(DSC)	~ +52 °C
Tg после термической обработки (при 120 °C)	(DSC)	+77 °C
Формоустойчивость при нагревании	DIN EN ISO 75-2	+55 °C
Коэффициент теплопроводности	DIN EN ISO 22007-4	0,5 Вт/м·К
Удельная теплоёмкость	DIN EN ISO 22007-4	1,05 Дж/(г·К)

Электрические показатели

Удельное объемное сопротивление	DIN EN 62631-3-1	4,3·10 ¹² Ω·м
Магнетичность		нет

Допуски/нормы

IMPA код	812955/56
ISSA код	75.510.01

WEICON CBC

Инструкция по применению

При работе с продуктами WEICON следует учитывать их физические, токсикологические, экологические свойства и меры безопасности, приведенные в наших паспортах безопасности ЕС (www.weicon.com).

Предварительная обработка поверхности

Успешное использование WEICON CBC зависит от тщательной подготовки поверхностей. Это самый важный фактор для успешного результата. Пыль, грязь, масло, жир, ржавчина, а также влага или сырость оказывают негативное влияние на адгезию. Поэтому перед обработкой WEICON CBC необходимо обратить внимание на следующие пункты: Поверхности фундамента (элемент и фундамент элемента) должны быть чистыми, сухими и обезжиренными. Для этого следует тщательно удалить все жиры, масла, загрязнения, ржавчину, незакрепленные бетонные детали, цементное молочко и краску. Для очистки и обезжиривания мы рекомендуем WEICON Очиститель Cleaner S. Компоненты эпоксидной смолы WEICON CBC должны быть предварительно нагреты примерно до +25°C. Гладкие, а также особенно сильно загрязненные поверхности должны быть дополнительно обработаны путем предварительной механической обработки, например, шлифованием или предпочтительно дробеструйной обработкой. При обработке дробеструйным методом поверхность должна быть доведена до степени чистоты SA 2 ½ - "Почти белая дробеструйная очистка" (согласно ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS). Для достижения оптимальной шероховатости поверхности 75 - 100 мкм следует использовать угловые одноразовые абразивные материалы (оксид алюминия, корунд). Использование многоцветных абразивных материалов (шлак, стекло, кварц), а также ледоструйная обработка оказывают негативное влияние на качество поверхности. Воздух для дробеструйной обработки должен быть сухим и не содержать масла. Металлические детали, которые соприкасались с морской водой или другими соевыми растворами, следует сначала интенсивно промыть деионизированной водой и, по возможности, оставить на ночь, чтобы все соли выделились из металла. Перед каждым применением WEICON CBC необходимо провести тест на содержание растворимых солей по методу Бресле (DIN EN ISO 8502-6). Максимальное количество оставшихся на изделии солей не должно превышать 40 мг/м². Поэтому может потребоваться нагрев и повторная дробеструйная обработка поверхности. После предварительной механической обработки поверхность снова очистить с помощью WEICON Очиститель Cleaner S и защитить до нанесения покрытия от дальнейшего загрязнения. Участки, где адгезия к основанию нежелательна, должны быть обработаны, не содержащей силикона,

Системы на основе эпоксидной смолы

Металлополимеры

антиадгезионной разделительной смазкой для извлечения изделий из форм. Для гладких поверхностей мы рекомендуем WEICON Разделительная смазка для форм жидкая F1000 или для пористых поверхностей WEICON Разделительная смазка для форм воск P 500. После предварительной обработки поверхности нанесение WEICON CBC следует начинать как можно быстрее (в течение одного часа), чтобы избежать реакции окисления, вспышки ржавчины или повторного загрязнения.

Опалубка

Оградите участки, подлежащие заливке, подготовленным опалубочным материалом в соответствии с требованиями плана опалубки и подготовьте их к заливке.

Опалубка 1

Сначала отрежьте опалубочный материал (пенопласт) до нужного размера. Передняя полоса пенопласта должна доходить до верхнего края строительного материала.

Опалубка 2

Опалубочный материал, например, из пенопласта смажьте перед выравниванием разделительной смазкой. При использовании регулировочных винтов для выравнивания установки они также должны быть покрыты воском-разделителем, чтобы защитить их от смолы и обеспечить легкое отвинчивание после отверждения смолы.

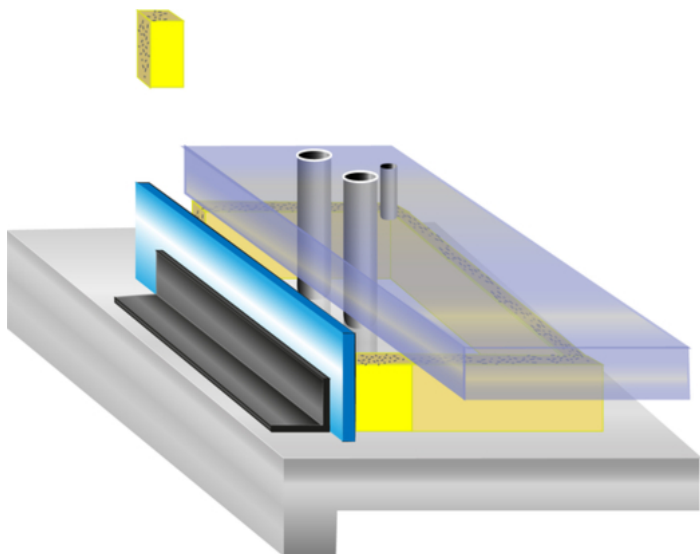
Опалубка 3

Открытые отверстия для винтов должны быть закрыты гибкой пенопластовой трубкой. Перед креплением пенопластовых трубок они также должны быть покрыты воском-разделителем, например, WEICON Разделительной смазкой P 500.

Опалубка 4

Передняя часть опалубки закрыта пенопластовой плитой и угловой пластиной, оставляя зазор не менее 40 мм до опорной плиты для обеспечения полной вентиляции. Для крепления угловой пластины хорошо подходит WEICON Speed-Flex.

WEICON CBC



Опалубка 5

После завершения опалубки небольшие трещины, щели и углы должны быть заделаны с помощью WEICON Speed-Flex. Затем проверьте все участки, чтобы убедиться, что все участки хорошо загерметизированы. Если после заполнения CBC возникают утечки, последующая герметизация очень затруднительна. Когда опалубка выполнена надлежащим образом в соответствии с планом опалубки, можно приступать к подготовительным работам по заливке CBC.

Смешивание

Перед добавлением отвердителя необходимо тщательно перемешать смолу без образования пузырьков воздуха. Затем следует добавить отвердитель. Компоненты следует перемешивать в течение не менее четырех минут при низкой скорости не более 300-1000 об/мин. для получения однородной смеси. Внимание! Нельзя погружать стержень дрели из нержавеющей стали в ёмкость со смолой и извлекать стержень из неё во включенном состоянии! Это приведет к образованию пузырьков воздуха внутри смеси, которые впоследствии окажут негативное влияние на статические свойства продукта. Всегда замешивать лишь такое количество смеси, сколько можно использовать в течение времени жизнеспособности металлополимера. Необходимо точно соблюдать указанное соотношение смешивания по весу (макс. отклонение +/- 2%). CBC предлагается в полных рабочих упаковках с соответствующими количествами смолы и отвердителя. Чтобы избежать ошибок при смешивании продукта, упаковка для обработки всегда должна быть полностью израсходована. Указанное время жизнеспособности относится к смеси материала весом 10 кг и температуре материала +20°C. Смешивание больших количеств приводит к более быстрому

Системы на основе эпоксидной смолы

Металлополимеры

отверждению из-за характерной тепловой реакции эпоксидных смол. При порционировании общего количества продлевается время жизнеспособности.



Литьё

Используйте копаунд сразу после тщательного перемешивания. Не допускайте образования пузырьков воздуха, наливайте как можно ближе к поверхности отливки. Для отверждения и полной вентиляции идеально подходит температура не менее + 20 °C. Пузырьки воздуха оказывают негативное влияние на статические свойства продукта. Заливайте полость до тех пор, пока не будет достигнуто переполнение от 15 мм до 20 мм от нижнего края основания компонента. Для изготовления резервного образца подходит закручивающаяся крышка на банке с отвердителем.

Полимеризация

В оптимальном случае обработка должна проводиться при комнатной температуре (+20° C). Более высокие температуры сокращают время жизнеспособности и отверждения (основное правило: каждое повышение температуры на +10°C уменьшит время отверждения наполовину). При температуре ниже +16°C время жизнеспособности и отверждения увеличивается, а при температуре ниже +5°C реакция между смолой и отвердителем не происходит. При низких температурах окружающей среды необходимо обеспечить поддержание температуры не менее + 15 ° C до полного отверждения. Для нагрева смеси следует использовать невоспламеняющиеся источники тепла, например, электрические тепловентиляторы. Скорость отверждения при различных температурах: +15 °C: 36 ч +20°C: 24 ч +25 °C: 18 ч +30 °C: 12 ч +35 °C: 8 ч

Снятие опалубки

После полного отверждения опалубку можно аккуратно и полностью снять. Затем можно устанавливать болты и затянуть гайки с заданным значением крутящего момента (для фиксации болтов мы рекомендуем WEICONLOCK AN 302-72).

Хранение

WEICON CBC следует хранить при комнатной температуре (+20°C) в сухом месте. Срок годности продукта составляет

WEICON CBC

минимум 24 месяца после даты поставки при хранении в закрытом виде и при температуре от +18°C до +28°C.

Комплектация

Шпатель для обработки | контурный шпатель Flexy | инструкция по применению | перчатки

Аксессуары

11202500	Спрей Очиститель Cleaner S, 500 мл, прозрачный
15200005	Очиститель Cleaner S, 5 л, бесцветный, прозрачный
11207400	Очиститель поверхностей, 400 мл, прозрачный
15207005	Очиститель поверхностей, 5 л, прозрачный
10604025	Разделительная смазка для форм жидкая F 1000, 250 мл, белый, молочный
10604515	Разделительная смазка для форм воск P 500, 150 г
10539115	Ремонтный стик Multi-Purpose, 115 г, белый
10850005	Стекловолоконная лента, 1шт, темно-серая
10953001	Шпатель короткий, 1 шт.
10953003	Шпатель длинный, 1 шт.
10953010	Перемешивающая лопасть из нержавеющей стали, 1 шт.
15841500	Распылитель WSP 1500, 1 шт.
10851020	Набор Пакер инъекционный, 1 шт.
10851021	Инъекционный пакер / прямоугольный, 1 шт.
10851022	Инъекционный пакер / плоский, 1 шт.
13955001	Пустой картридж, 1 шт.
13250001	Пистолет для картриджей, 1 шт.
52000035	Универсальные ножницы No. 35, 1 шт.
10851010	Набор для работы, 1 шт.
13602310	Speed-Flex® MS-Полимер, 310 мл, серый

Рекомендуемые инструменты

Дрель
Полосы пенопласта, пенопластовая трубка
Угловая пластина из стали
Угловая шлифмашина
Установка для струйной обработки
Тепловой мешок
Конвектор или тепловентилятор
Кельма
Шпатель
Полиэтиленовая пленка 0,2мм
Тканевая лента
Кисть, поролоновый валик
Безворсовые салфетки

Таблица для пересчета данных

$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{мм}/25,4 = \text{дюйм}$
 $\text{мкм}/25,4 = \text{мил}$
 $\text{N} \times 0,225 = \text{фунт}$
 $\text{Н}/\text{мм}^2 \times 145 = \text{фунт}/\text{кв. дюйм}$
 $\text{МПа} \times 145 = \text{фунт}/\text{кв. дюйм}$
 $\text{Нм} \times 8,851 = \text{фунт} \cdot \text{дюйм}$
 $\text{Нм} \times 0,738 = \text{фунт} \cdot \text{фут}$
 $\text{Нм} \times 141,62 = \text{унция} \cdot \text{дюйм}$
 $\text{МПа} \cdot \text{с} = \text{сР}$
 $\text{Н}/\text{см} \times 0,571 = \text{фунт}/\text{дюйм}$
 $\text{кВ}/\text{мм} \times 25,4 = \text{В}/\text{мил}$

Доступная фасовка:

10110030 WEICON CBC, 3 кг, серый
10110110 WEICON CBC, 10 кг, серый

	WEICON A	WEICON B	WEICON BR	WEICON C	WEICON F	WEICON F2 Эпоксидный композит	WEICON HB 300	WEICON SF	WEICON ST	WEICON TI	WEICON UW	WEICON WR2	WEICON HP	WEICON Ceramic BL	WEICON GL	WEICON GL-S	WEICON Ceramic W	WEICON Ceramic HC 220	WEICON WP	WEICON WR	WEICON CBC
Ремонт, придание формы и восстановление металла - эрозия + коррозия	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x									
Клей				x	x		x		x				x								
Защита от износа, эрозии и коррозии														x	x	x	x	x	x		
Заливка, фундаментные подкладки и заполнение зазора	x					x						x								x	x

Примечание:
Все данные и рекомендации, содержащиеся в данном техническом паспорте, не являются гарантированными характеристиками. Они основаны на результатах наших лабораторных испытаний и на нашем практическом опыте. Поскольку индивидуальные условия применения и обработки находятся за пределами наших знаний, контроля и ответственности, эта информация предоставляется без каких-либо обязательств. Гарантия может быть предоставлена только на неизменно высокое качество нашей продукции. Однако мы рекомендуем провести собственные испытания, чтобы выяснить, соответствует ли данный продукт требуемым свойствам. Результаты этих испытаний не могут являться основанием для претензии. За неправильное использование и использование не по назначению пользователь несет личную ответственность.

WEICON CBC

Химическая стойкость WEICON металлополимеры после отверждения* (Выдержка)

Выхлопные газы	+	Карбонат калия (раствор поташа)	+
Ацетон	о	Гидроксид калия 0-20 % (едкий калий)	+
Этиловый эфир	+	Известковое молоко	+
Этиловый спирт	о	Карболовая кислота (фенол)	-
Этилбензол	-	Креозотовое масло	-
Щелочи (базовые вещества)	+	Крезилловая кислота	-
Алифатические углеводороды (производные нефти)	+	Гидроксид магния	+
Муравьиная кислота >10% (метановая кислота)	-	Малеиновая кислота (цис-этилендикарбоновая кислота)	+
Аммиак безводный 25%	+	Метанол (метиловый спирт) <85 %	-
Амилацетат	+	Минеральные масла	+
Амиловый спирт	+	Нафталин	-
Углеводороды, ароматические (бензол, толуол, ксилол)	+	Нафтенy	-
Гидроксид бария	+	Карбонат натрия (сода)	+
Бензин (октановое число от 92 до 100)	+	Бикарбонат натрия (гидрокарбонат натрия)	+
Бромистоводородная кислота <10 %	+	Хлорид натрия (поваренная соль)	+
Бутилацетат	+	Гидроксид натрия >20 % (едкий натр)	о
Бутиловый спирт	+	Каустическая сода	+
Гидроксид кальция (гашеная известь)	+	Отопительное масло, дизельное топливо	+
Хлоруксусная кислота	-	Щавелевая кислота <25 % (этандиовая кислота)	+
Хлороформ (трихлорметан)	о	Перхлорэтилен	о
Хлорсерная кислота (влажная и сухая)	-	Керосин	+
Хлорированная вода (концентрация для бассейнов)	+	Масла, растительные и животные	+
Соляная кислота 10-20 %	+	Фосфорная кислота <5 %	+
Растворы для хромирования	+	Фталевая кислота, фталевый ангидрид	+
Хромовая кислота	+	Сырая нефть	+
Дизельное топливо	+	Азотная кислота <5 %	о
Нефть и нефтяные продукты	+	Соляная кислота <10 %	+
Фтористоводородная кислота (плавиковая кислота)	+	Диоксид серы (влажный и сухой)	+
Этанол <85 % (этиловый спирт)	+	Дисульфид углерода	+
Жиры, масла и воски	+	Серная кислота <5%	о
Разбавленная фтористоводородная кислота	о	Белый спирт	+
Разбавленная дубильная кислота <7 %	+	Тетрахлорид углерода (тетрахлорметан)	+
Глицерин (тригидроксипропан)	+	Тетралин (тетрагидронафталин)	о
Гликоль	о	Толуол	-
Гуминовая кислота	+	Перекись водорода <30 % (супероксид)	+
Пропиточные масла	+	Трихлорэтилен	о
Калийная щелочь	+	Ксилол (Ксилен)	-

+ = устойчив 0 = ограниченное время - = неустойчив *Хранение WEICON Металлополимеров осуществляется при температуре химических продуктов +20°C.

Примечание: Все данные и рекомендации, содержащиеся в данном техническом паспорте, не являются гарантированными характеристиками. Они основаны на результатах наших лабораторных испытаний и на нашем практическом опыте. Поскольку индивидуальные условия применения и обработки находятся за пределами наших знаний и ответственности, эта информация предоставляется без каких-либо обязательств. Гарантия может быть предоставлена только на неизменно высокое качество нашей продукции. Однако мы рекомендуем провести собственные испытания, чтобы выяснить, соответствует ли данный продукт требуемым свойствам. Результаты этих испытаний не могут являться основанием для претензии. За неправильное использование и использование не по назначению пользователь несет личную ответственность.