

Auswuchtkitt

WMA610

2-Komponenten-Auswuchtkitt



Lagerliste:

Artikel Nr.	Gebinde kg	Komponente
WMA610.1A-blau	1	A-blau
WMA610.1B-gelb	1	B-gelb
WMA610.5A-blau	5	A-blau
WMA610.5B-gelb	5	B-gelb

Vorteile

- Das Auswuchten mit dem 2-Komponenten-Auswuchtkitt bietet folgende Vorteile gegenüber dem Auswuchten von Anker für Elektromotoren im spanabhebenden Verfahren, wie Bohren und Fräsen.
- Zeitersparnis**
 - einfacher Arbeitsablauf
 - weniger Handgriffe nötig
 - keine Entgratarbeitsgänge an den Ausgleichstellen nötig
 - Qualitätsverbesserung**
 - geräuscharm und leistungsstark durch den Wegfall von Nuten, bzw. Löchern am Ankerpaket
 - keine Störungen durch Metallspäne, die in die Wicklungen gelangen können.
 - Kostensparnis**
 - die Kosten für Fräs- bzw. Bohrmaschinen und die damit verbundenen Werkzeugkosten entfallen vollständig
 - kein Ausschuss durch verfräste oder verbohrte Anker
 - Optimale Sicherheit**
 - der Auswuchtkitt wird beim Probelauf während des Wuchtvorganges bei $3'000\text{min}^{-1}$ (Anker- $\varnothing = 40\text{mm}$) nicht abgeschleudert und verändert sein spezifisches Gewicht ($2,4\text{ g/cm}^3$) nicht.

Verarbeitung

- Bestandteile**
 - Der Auswuchtkitt besteht aus den Komponenten A-blau und B-gelb
- Mischverhältnis**
 - Beide Komponenten werden im Gewichtsverhältnis 100 (A) : 86 (B) gemischt, bis die Masse eine einheitlich grüne Farbe angenommen hat.
- Mischen**
 - **Verarbeiten von kleineren Mengen:** Das Mischen kann durch Kneten mit den Händen erfolgen. Empfehlung: Die Hände mit Talkum einpudern (evtl. Komponente B-gelb auf $38-40^\circ\text{C}$ vorwärmen)
 - **Verarbeiten von grösseren Mengen:** Am besten eignet sich ein Labor-kneiter (Sigma-Kneiter).
 - Achten Sie besonders darauf, dass die Farbe **einheitlich grün** wird. Blaue und gelbe Einschlüsse dürfen nach dem Kneten nicht mehr sichtbar sein.
 - Die Hände müssen anschliessend sorgfältig gereinigt werden.
- Topfzeit**
 - Die Topfzeit des Kittes (Zeit, in der die Mischung noch verarbeitbar ist) beträgt ca. 1 Stunde.
- Lagerung**
 - In Strängen von 20cm Länge und ca. 3cm Dicke kann der gemischte Kitt in Tiefkühltruhen bei einer Temperatur von -25°C einige Wochen gelagert werden.
 - Nach Aufwärmen auf Raumtemperatur ist der Kitt sofort zu verarbeiten.
- Verarbeitung**
 - Am Arbeitsplatz ist nur die in einer Stunde verarbeitbare Menge an Kitt zu lagern.
 - Die benötigte Menge an Kitt wird in Form eines dünnen Stranges auf den Wickelkopf des Ankers aufgedrückt; anschliessend startet der Probelauf.
- Aushärtung**
 - Der Kleber haftet nur, wenn die Topfzeit nicht überschritten wurde. Die Aushärtung kann bei Raumtemperatur oder im Ofen erfolgen.

Aushärtungstemperatur	Aushärtungszeit
bei 22°C	12 Stunden
bei 110°C	20 Minuten
bei 120°C	15 Minuten
bei 130°C	12 Minuten
bei 150°C	5 Minuten

Die Aushärtungszeit im Ofen beginnt ab dem Zeitpunkt, wo der Anker die betreffende Temperatur erreicht hat.

Lagerung

Die Einzelkomponenten sind in geschlossenen Gefässen getrennt zu lagern. Sie sind bis zu 12 Monaten lagerfähig.