

karta techniczna



multibond[®]
ENGINEERING ADHESIVES

Multibond Spółka z o.o. Spółka komandytowa
93-350 Łódź, ul. Ustronna 19, Polska

www.multibond.pl biuro@multibond.pl

tel. +48 42 6457540, 41, 42, 43

MULTIBOND-1611/12/13/14/15/16 Dwuskładnikowe pasty epoksydowe

OPIS PRODUKTU:

MULTIBOND-1611/1612/1613/1614/1615/1616 to sześć dwuskładnikowych klejów epoksydowych w postaci tiksotropowej pasty wypełnionej proszkami metali i minerałów. Pasty zawierają te same wypełniacze i te same żywice epoksydowe. Dzięki temu, przy różnych czasach utwardzania oraz zróżnicowanej konsystencji past, otrzymane spoiny będą miały takie same parametry użytkowe jak wytrzymałość mechaniczna, odporność na media i temperatury.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

Usuwanie przecieków w rurociągach i zbiornikach. Naprawa pękniętych korpusów. Odbudowa wybitych gniazd łożyskowych. Odbudowa zużytych czopów pod łożyska toczne. Naprawa wad odlewniczych w odlewach z żeliwa, staliwa i metali kolorowych. Odbudowa ściętych gwintów i wybitych rowków wpustowych. Osadzanie łożysk.

TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA:

Warunkiem utwardzenia kleju jest wymieszanie jego składników w proporcji wagowej lub objętościowej. Mieszanie należy wykonywać starannie, przestrzegając stosowania właściwych proporcji. Kompozycja jest dobrze wymieszana, kiedy uzyska jednolity ciemnoszary kolor mieszanki. Gotową mieszanke należy zużyć w czasie przed rozpoczęciem jej żelowania.

Parametry aplikacji past:

	MB-1611	MB-1612	MB-1613	MB-1614	MB-1615	MB-1616
Czas żelowania	60min	60min	20min	20min	5min	5min
Czas utw. wstępnego	240min	240min	120min	120min	20min	20min
Czas utw. pełnego	48h	48h	24h	24h	6h	6h
Proporcje mieszania: wagowo -> objętość ->	3:1 2:1	3:1 2:1	3:1 2:1	3:1 2:1	2:1 1:1	2:1 1:1

(parametry podane dla próbki 20g w temperaturze +20°C)

Wpływ temperatury na czas reakcji utwardzania.

Czas utwardzania mieszanki ulega znacznemu skróceniu, jeśli utwardzanie przebiega w podwyższonej temperaturze. Wygrzewanie utwardzonej masy w +80-100°C w czasie ok. 2h podnosi wartości parametrów wytrzymałościowych materiału nawet o 30%. Należy pamiętać że na szybkość reakcji oprócz temperatury otoczenia duży wpływ ma również ilość używanego materiału (im większa masa mieszanego materiału tym reakcja przebiega szybciej) oraz grubość nakładanej warstwy.

TYPOWE WŁASNOŚCI PRODUKTU NIEUTWARDZONEGO:

Typ chemiczny: modyfikowane żywice epoksydowe, związki amin, polisiarczki, żywice węglowodorowe
Kolor: ciemnoszary (A), beżowy (B)
Lepkość: półpłynna pasta (**MB1611/1613/1615**)
pasta zagęszczona (**MB1612/1614/1616**)
Ciężar właściwy: 2,24 [g/ml] (A), 1,5-1,6 [g/ml] (B) przy 23°C
Temperatura zapłonu (ISO 2592): >350 °C
Zawartość rozpuszczalników: brak
Magazynowanie: do 36 m-cy w temperaturze 5-25°C

TYPOWE WŁASNOŚCI PRODUKTU UTWARDZ. (po 24h):

Ciężar właściwy: 2,1-2,2 [g/ml]
Zakres temperatur pracy: -50 do +180 °C
Współczynnik przewodności cieplnej [W/(m K)] ok. 0.56
Wytrzymałość na ściskanie (wg ISO 604) 146 MPa
Wytrzymałość na zginanie (wg ISO 178) 92 Mpa
Temperatura ugięcia (wg DIN 53462) 94°C
(po dotwardzeniu w 80°C przez 12h)
Udarność (wg ISO 179) 6.6 kJ/m²
Wytrzymałość na ścinanie na stali (wg ISO 4587) 18.0 MPa

ODPORNOŚĆ CHEMICZNA

Utwardzony klej (po 14 dniach) wykazuje wysoką odporność chemiczną na większość mediów przemysłowych: benzynę, olej napędowy, płyny chłodzące, oleje silnikowe i maszynowe, naftę, etanol, kwas azotowy, azotawy, solny i octowy o stężeniu 10%, aminy, amoniak (20%), gorącą wodę, wodę morską. Nie zaleca się stosowania produktu w stałym kont. z czystym tlenem, fenolami i chlorem.

OPAKOWANIA:

Pojemniki o łącznej wadze: 500g, 1kg, 5kg

WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE:

Powierzchnie przed klejeniem odtłuścić chemicznie lub przy pomocy palnika gazowego i oczyścić mechanicznie np. przez piaskowanie. Należy też nadać dużą chropowatość powierzchni. Prawidłowo przygotowaną powierzchnię należy odtłuścić powtórnie używając produktu MULTIBOND-61. Składniki należy mieszać na osobnej płytce. Odmierzanie ilości składników najłatwiej jest wykonać nakładając dwie jednakowe ilości składnika A i jedną składnika B w przypadku klejów MB-1611-14 lub po jednej równej części A i B dla klejów MB-1615-16 (należy używać dwóch różnych łopatek). Potrzebną do położenia warstwę najlepiej jest nakładać jednorazowo dokładnie wcierając w podłoże. W razie konieczności nałożenia drugiej warstwy, pierwsza nie może być całkowicie utwardzona, w innym przypadku należy nadać jej chropowatość. Przy naprawie pęknięć wskazane jest dodatkowe wzmocnienie kompozytu siatką stalową lub z włókna szklanego.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:

Produkt jest sklasyfikowany jako niebezpieczny i ma negatywny wpływ na zdrowie człowieka oraz środowisko. Przed użyciem produktu należy zapoznać się z informacjami zawartymi w karcie bezpieczeństwa i bezwzględnie ich przestrzegać. Produkt do zastosowań profesjonalnych - chronić przed dziećmi.



Dane techniczne zawarte w powyższej karcie mają charakter jedynie informacyjny, są podane rzetelnie oraz są wynikiem badań i doświadczeń producenta jak również użytkowników produktów. Producent w żaden sposób nie może odpowiadać za skutki działania Użytkowników produktów, ponieważ nie ma na nie najmniejszego wpływu. Zaleca się wykonanie prób przed każdym nowym zastosowaniem.

