

MULTIBOND-1632

Dwuskładnikowa pasta epoksydowa do napraw aluminium

MULTIBOND-1632 jest dwuskładnikowym tiksotropowym kompozytem epoksydowym w postaci pasty wypełnionej proszkiem aluminium i wypełniaczami mineralnymi.

Naprawa wad odlewniczych w odlewach z aluminium, i jego stopów, staliwa i metali kolorowych. Odbudowa ściętych gwintów i wybitych rowków wpustowych. Szpachlowanie wgniecień w zbiornikach aluminiowych.

Warunkiem utwardzenia kleju jest wymieszanie jego składników w proporcji wagowej 3:2 lub objętościowej 2:1. Mieszanie należy wykonywać starannie, przestrzegając stosowania właściwych proporcji. Kompozycja jest dobrze wymieszana, kiedy uzyska jednolity srebrzystoszary kolor mieszanki. Gotową mieszankę należy zużyć w ciągu 20min.

Powiązanie wstępne: 50-90min
Czas do obróbki mechanicznej: 4h
Pełne utwardzenie 7dni

Czas utwardzania mieszanki ulega znacznemu skróceniu, jeśli utwardzanie przebiega w podwyższonej temperaturze. Wyrzwanie 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. Podane wyżej czasy odnoszą się do masy 0.25kg mieszanki.

Typ chemiczny: modyfikowane żywice epoksydowe (składnik A) i związki aminowe (składnik B)
Kolor: srebrzysty (A), ciemnoszary (B)
Lepkość: tiksotropowa pasta
Ciężar właściwy: 1,2 [g/ml] (A), 1,6 [g/ml] przy 23°C
Temperatura zapłonu (ISO 2592): >350°C
Zawartość rozpuszczalników: brak

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 lub budzącym wątpliwość zastosowaniem.

Magazynowanie: do 12 m-cy w temperaturze 8-28°C w oryginalnym opakowaniu

Ciężar właściwy: 1,4 [g/ml]
Zakres temperatur pracy: -50 +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 dla podłoża stalowego (wg ISO 4587) 18.0 MPa

Utwardzony klej (po 7 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 kontakcie z czystym tlenem, fenolami i chlorem.

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

Powierzchnie przeznaczone do klejenia odtłuścić chemicznie lub przy pomocy palnika gazowego i oczyścić mechanicznie – przez śrutowanie, piaskowanie lub szlifowanie. Zawsze należy dążyć do dokładnego usunięcia zanieczyszczeń i nadania dużej chropowatości 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 (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.