

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/multibond-1673-slide-1kg-naprawa-łożysk-ślizgowych-p-1016.html>

MULTIBOND 1673 SLIDE - 1kg - naprawa łożysk ślizgowych

| | |
|------------------|----------------------|
| Cena brutto | 541,20 zł |
| Cena netto | 440,00 zł |
| Dostępność | Dostępny |
| Numer katalogowy | MB16730500 |
| Kod EAN | 5904257499172 |
| Producent | MULTIBOND |
| Opakowanie | 1kg |

Opis produktu

MULTIBOND-1673 to klej epoksydowy w postaci tiksotropowej pasty wypełnionej proszkiem dwusiarczku molibdenu (MoS₂) i proszkami minerałów. Pasta ma wydłużony czas wiązania, co pozwala na aplikację na większych powierzchniach a po utwardzeniu, ze względu na dużą zawartość miękkich napełniaczy, posiada zdolność docierania powierzchni w wyniku tarcia.

Zastosowanie:

Naprawa wytartych i uszkodzonych postumentów maszyn, **zużytych łożysk ślizgowych, suportów, łoży pod ruchomymi elementami obrabiarek itp.** Dzięki swoim właściwościom, utwardzony produkt dopasowuje się kształtem i wygładza podczas pracy pod obciążeniem na metalowych powierzchniach, zyskując gładką i śliską powierzchnię styku z ruchomymi elementami mechanizmów.

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.

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 w osobnym naczyniu. Składniki kleju przed ich połączeniem wymieszać osobno w oryginalnym pojemniku i dopiero potem odmierzać potrzebne ilości najlepiej używając wagi. 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.

Jeżeli celem naprawy jest odbudowa łoża maszyny po którym suwają się elementy ruchome, to można po zatuszczaniu spodu ruchomej części posadzić ją na świeżej, nie utwardzonej warstwie kleju. Dzięki temu, powierzchnia naprawiona, będzie miała dokładnie taki kształt jak pracujący na nie element. Po pewnym czasie pracy maszyny, dopasuje się do niego i dotrze.

Wpływ temperatury na czas reakcji utwardzania. Czas utwardzania mieszanki ulega znacznemu skróceniu, jeśli utwardzanie przebiega w podwyższonej temperaturze. Wyrzewanie utwardzonej masy w +80-100oC 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.

Baza: **żywica epoksydowa**

Czas wiązania: **ok. 180-200min**

Czas otwarty: **ok. 30 min**

Pełna wytrzymałość: **48h**

Wytrzymałość termiczna: **-50 / +180 °C**

Wytrzymałość na zginanie: **92 Mpa**

Wytrzymałość na ścinanie: **na stali 18.0 MPa**

Wytrzymałość na ściskanie: **146 MPa**