MULTIHAND Piotr Sawicki
ul. Gospodarcza 23E
20-211 Lublin
NIP: 714-164-48-49

Dane aktualne na dzień: 29-03-2024 08:37

Link do produktu: https://e-kleje.pl/resimac-rm-101-resimetal-metal-repair-pasta-dwuskladnikowy-chemoutwardzalny-material-regeneracyjny-p-583.html

Resimac RM 101 RESIMETAL Metal Repair

Dostępność	**Wycofany**
Producent	**Resimac Ltd**

Opis produktu

Dwuskładnikowy, chemoutwardzalny materiał regeneracyjny. Po zmieszaniu obu składników przyjmuje postać gęstej, tiksotropowej pasty w kolorze szarym. Jest najpopularniejszym i najczęściej stosowanym materiałem regeneracyjnym - uniwersalnym, do wszystkich napraw.

ZAKRES ZASTOSOWAŃ:

Resimac RM 101 Resimetal Metal Repair pasta stosuje się do wszelkich napraw, a przede wszystkim do:

- osadzania łożysk tocznych i panewek łożysk ślizgowych w wybitych i zdeformowanych gniazdach,
- osadzania klinów i wpustów w rozbitych i przewymiarowanych rowkach,
- nakładania do wymiaru średnicy nominalnej, ubytków na wałach, osiach, tłoczyskach i czopach,
- napraw pękniętych rurociągów, zbiorników oraz urządzeń chłodniczych,
- napraw pęknięć i wyrwanych ścianek wszelkich korpusów i odlewów, w tym kadłubów silników, sprężarek, skrzyń przekładniowych, obudów zmienników momentów, itp.,
- napraw uszkodzonych otworów gwintowanych,
- usuwania błędów produkcyjnych w nowych elementach,
- usuwania wad odlewniczych w odpowiedzialnych odlewach

Materiał jest całkowicie niepalny, może być zatem przechowywany bez szczególnych środków zabezpieczenia.

Sposób użycia

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI:

Powierzchnie metalowe powinny być poddane obróbce strumieniowo-ściernej do uzyskania stopnia czystości Sa 2 ½ według PN ISO 85001–1 i wysokości chropowatości najlepiej 50 – 75 µm. W przypadku braku możliwości obróbki strumieniowo-ściernej dopuszczalne jest również użycie szlifierki kątowej lub pistoletu igłowego w celu uzyskania właściwego profilu chropowatości i oczyszczenia powierzchni. W przypadku napraw czopów wałów lub gniazd łożyskowych możliwe jest również przygotowanie powierzchni przez zgrubną obróbkę skrawaniem tak aby uzyskać maksymalną wysokość chropowatości. W przypadku napraw części maszyn obciążonych mechanicznie lub wymagających późniejszej obróbki wykańczającej nałożona warstwa materiału powinna wynosić min 1,5 mm na stronę. Naprawiane powierzchnie odtłuścić odpowiednim środkiem odtłuszczającym np. MEK. Aplikację materiału należy przeprowadzić w okresie max do 4 godzin od zakończenia przygotowania powierzchni.

STOSUNEK MIESZANIA:

Baza do utwardzacza - 3 : 1 objętościowo lub 5 : 1 wagowo. Należy unikać mieszania dużych ilości materiału ze względu na szybciej zachodząca reakcję molekularną w większej objętości materiału.
Bazę i utwardzacz wyjmować z pojemników dwoma oddzielnymi nożami, mieszać dokładnie aż do uzyskania jednolitej barwy mieszanego materiału (bez jakichkolwiek smug). W miejscach, które należy później rozłączyć stosujemy separator Thortex 95. Separator Thortex 95 powinien być całkowicie suchy przed aplikacją RM 101 Resimetal Metal Repair Pasta.

NAKŁADANIE:

Zaleca się nanoszenie nożem lub aplikatorem dołączonym do opakowania. Aplikowaną warstwę należy mocno dociskać do naprawianej powierzchni.