



MULTIBOND-1623

Двухкомпонентная эпоксидная паста для ремонта стальных элементов

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

MULTIBOND-1623 – двухкомпонентный тиксотропный эпоксидный композит в виде пасты, наполненной порошком феррохрома и минеральными наполнителями.

ТИПИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ:

Ремонт разбитых посадочных мест подшипников, изношенных шеек подшипников качения. Ремонт литейных дефектов в отливках из чугуна, литой стали и цветных металлов. Ремонт нарезанной резьбы и выбитых шпоночных пазов. Герметизация подшипников. Любой ремонт металлических элементов машин, особенно там, где необходима дальнейшая механическая обработка элементов (точение, фрезерование, шлифование).

ПРОЦЕСС ОТВЕРЖДЕНИЯ:

Условием затвердевания клея является смешивание его компонентов в пропорции 3:1 по массе или 2:1 по объёму. Смешивать следует осторожно, соблюдая правильные пропорции. Состав хорошо перемешивается, когда достигается равномерный темно-серый цвет смеси. Готовую смесь следует использовать в течение 20 минут. (при 23°C). При этой температуре первичное схватывание наступает через 50-90 минут, время механической обработки - 4 часа, полное затвердевание - через 24 часа и полная химическая стойкость - 14 суток.

Влияние температуры на реакцию затвердевания.

Время затвердевания смеси значительно сокращается, если она затвердевает при повышенной температуре. Нагревание уже затвердевшей массы при +80-100°C в течение примерно 2 часов повышает прочностные показатели материала до 30%. Помните, что чем больше масса смешанного материала, тем быстрее протекает реакция. Указанное выше время относится к массе 0,25 кг смеси.

ТИПИЧНЫЕ СВОЙСТВА НЕОТВЕРЖДЕННОГО ПРОДУКТА:

Химический тип: модифицированные эпоксидные смолы (компонент А) и аминные соединения - (компонент Б)

Цвет: темно-серый (А), бежевый (Б)

Вязкость: тиксотропная паста.

Удельный вес: 2,4 [г/мл] (А), 1,6 [г/мл] при 23°C.

Температура вспышки (ISO 2592): >350 °C.

Содержание растворителя: нет

Хранение: до 36 месяцев (8-28°C) в оригинальной упаковке.

ТИПИЧНЫЕ СВОЙСТВА ОТВЕРЖДЕННОГО ПРОДУКТА (через 7 дней):

Удельный вес: 2,2 [г/мл]

Диапазон рабочих температур: -50 +180 °C

Коэффициент теплопроводности [Вт/(м·К)] около 0,56

Прочность на сжатие (по ISO 604) 146 МПа.

Прочность на изгиб (по ISO 178) 92 МПа.

ПРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Температура отклонения (согласно DIN 53462) 94 °C

(после затвердевания при 80°C в течение 12 часов)

Ударная вязкость (по ISO 179) 6,6 кДж/м².

Прочность на сдвиг для стальной основы (ISO 4587):
18,0 МПа.

ХИМИЧЕСКАЯ УСТОЙЧИВОСТЬ

Затвердевший клей (через 14 дней) проявляет высокую химическую стойкость к большинству промышленных сред: бензину, дизельному топливу, охлаждающим жидкостям, моторным и машинным маслам, керосину, этанолу, азотной, азотистой, соляной и уксусной кислотам в концентрации 10%, аминам, аммиак (20%), горячая вода, морская вода. Не рекомендуется использовать продукт на постоянной основе с чистым кислородом, фенолами и хлором.

УПАКОВКА:

Контейнеры общим весом: 500г, 1кг, 5кг.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Перед склеиванием обезжирьте поверхности химическим способом или с помощью газовой горелки и очистите их механически, например, пескоструйной обработкой. Поверхность также должна быть сильно шероховатой. Правильно подготовленную поверхность следует еще раз обезжирить средством MULTIBOND - 61. Ингредиенты следует смешать в отдельной тарелке. Отмерить количество ингредиентов проще всего, нанеся два равных количества компонента **А** и один компонент **В** (следует использовать два разных шпателя). Наносить необходимый слой лучше всего один раз,



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.

karta techniczna



CENTRUM KLEJÓW I USZCZELNIEŃ

Aleja Matek Polskich 39
93-337 Łódź

www.kleje-przemyslowe.pl
www.multibond.pl
e-mail: biuro@kleje-przemyslowe.pl

tel. +48 42 645 75 40, 41 fax: 42

тщательно втирая его в основание. Если необходимо нанести второй слой, первый не должен быть полностью затвердевшим, иначе ему необходимо придать шероховатость. При ремонте трещин целесообразно дополнительно армировать композит стальной или стекловолоконной сеткой.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ:

Эпоксидные материалы MULTIBOND в целом безопасны в использовании, но следует соблюдать стандартные меры предосторожности в отношении химикатов. Незатвердевшие ингредиенты не должны контактировать с пищевыми продуктами или пищевыми контейнерами. Также следует избегать контакта с кожей, поскольку у чувствительных людей могут возникнуть аллергические реакции. Необходимо носить защитные очки и перчатки. После окончания работы вымойте руки теплой водой с мылом. Не используйте растворитель. Высушите руки бумажным полотенцем. Работайте в хорошо проветриваемых помещениях. Соблюдайте общие правила охраны труда и техники безопасности. При попадании на кожу немедленно вытрите, промойте загрязненное место и нанесите очищающий крем. При попадании в глаза немедленно промойте проточной водой в течение 15 минут. В случае отравления парами вынесите человека на свежий воздух, а при сохранении симптомов вызовите врача. Грязная одежда – немедленно переоденьтесь.



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.

