

# 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

## МУЛЬТИБОНД-1613

**Двухкомпонентный эпоксидный  
пластичный клей для ремонта  
чугунных, стальных деталей.**

### ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

MULTIBOND-1613 представляет собой двухкомпонентный эпоксидный клей, в виде полужидкой пасты, наполненной железным порошком и минеральным наполнителем.

### ТИПИЧНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ:

Герметизация трещин в трубопроводах и емкостях для воды. Восстановление сбитых посадочных мест подшипников. Восстановление использованных шеек валов для подшипников качения. Устранение литейных дефектов в чугунных, стальных и отливок из цветных металлов. Восстановление поврежденной резьбы. Фиксация подшипников и восстановление поврежденных резьб и шлицевых соединений.

### ТИПИЧНЫЙ ПРОЦЕСС ОТВЕРЖДЕНИЯ:

Условием, которое должно быть соблюдено для отверждения смолы, является смешивание ее компонентов в пропорции 7:3 по весу или 2:1 по объему. Оба ингредиента должны быть тщательно перемешаны и в точной пропорции. Смешанный продукт имеет темно-серый однородный цвет. Смешанная смола должна быть использована в течение 20 минут.

### Время отверждения (23°C):

Начальное склеивание: 50-90 минут

Отверждение перед механической обработкой: 4 часа

Полное отверждение: 7 дней

### Влияние температуры на время реакции.

Время отверждения или смешанного продукта сокращается, если процесс отверждения происходит при более высокой температуре. Нагревание отвержденного продукта в течение 2 часов при температуре от 80 до 100°C может улучшить механические параметры продукта даже на 30%. Вышеуказанное время отверждения приведены для 0,25 кг смеси. Смесь может реагировать быстрее, при использовании толстых слоев или больших объемов.

### ТИПИЧНЫЕ СВОЙСТВА НЕОТВЕРЖДЕННОГО ПРОДУКТА:

Химический тип: компонент А эпоксидная смола  
компонент В аминный отвердитель

Цвет: темно-серый (А), темно-серый (В)

Вязкость: тиксотропная паста (при 25°C)

Удельный вес: А - 2,4; В - 1,6 [г/мл] при 25°C

Температура вспышки (ISO 2592): >350 °C

Растворители: нет

Срок годности: до 36 месяцев при температуре 5-25°C  
в оригинальном, закрытом контейнере

### ТИПИЧНЫЕ СВОЙСТВА ОТВЕРЖДЕННОГО ПРОДУКТА / 7 дней:

Удельный вес: 2,2 [г/мл]

Термостойкость: -50 / +180 °C

Теплопроводность: около 0,56 [Вт/(м К)]

Прочность на сжатие (ISO 604): 146 МПа

Прочность на изгиб (ISO 178): 92 МПа

### ПАРАМЕТРЫ СТОЙКОСТИ:

Температура изгиба (DIN 53462): 94 °C

(после дополнительной выдержки в течение 12 часов при температуре 80°C)

Стойкость к ударам (ISO 179) 6,6 кДж/м<sup>2</sup>

Сопротивление резанию на стальной форме (ISO 4587) 18,0 МПа

### ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ:

Отвержденная смола (через 14 дней) показывает высокую стойкость к большинству промышленных химических веществ, таких как: нефть, газойль, моторные масла, бензин, охлаждающие жидкости, этанол, азотная и азотистая кислота, соляная и уксусная кислота в концентрации 10%, амины, аммиак (20%), горячая вода, морская вода. Отвержденный продукт не должен сталкиваться с постоянным присутствием чистого кислорода, фенолов и хлора. (дополнительная информация по запросу)

### УПАКОВКА:

Наборы по 500 г, 1 кг и 5 кг.

### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Предварительно собранные элементы должны быть тщательно очищены, удалить остатки старого клея и обработать всю поверхность, которая будет иметь контакт с клеем, отшлифовать и обезжирить с помощью очистителя MULTIDOND-61. MULTIBOND-1613 должен быть нанесен на обе склеиваемые поверхности. Склеиваемые детали должны быть соединены, сжаты вместе и при необходимости, обездвижены до полного отверждения. Компоненты должны быть смешаны перед нанесением на поверхность. Отмерить соответствующие объемы компонентов проще всего при добавлении двух одинаковых порций ингредиента А и одной порции ингредиента В (следует использовать два шпателя, по одному для каждого компонента). Лучше всего наносить желаемый слой продукта сразу, втирая его в поверхность. В случае необходимости нанесения второго слоя, первый не может быть отвержден, в противном случае предыдущий слой должен быть огрублен.

При ремонте трещин рекомендуется укрепить смолу стальными или стеклянными волокнами.



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](http://www.kleje-przemyslowe.pl)  
[www.multibond.pl](http://www.multibond.pl)  
e-mail: [biuro@kleje-przemyslowe.pl](mailto:biuro@kleje-przemyslowe.pl)

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

## ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ:

Продукт классифицируется как опасный в соответствии с действующими нормами и оказывает негативное воздействие на здоровье пользователя и окружающую среду. Перед использованием необходимо ознакомиться с паспортом безопасности и действовать в соответствии с его инструкциями. Клей предназначен только для профессионального использования - хранить в недоступном для детей месте.

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.

