

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-1614

Двухкомпонентный тиксотропный клей для ремонта чугуновых, стальных деталей. эпоксидный

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

MULTIBOND-1614 представляет собой двухкомпонентный тиксотропный эпоксидный клей, в виде пасты, наполненный 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 чугуновых, стальных и отливках из цветных металлов. 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 3:1 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 приведено 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), бежевый (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/м²
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 MULTIBOND-61. MULTIBOND-1614 должен быть нанесен на обе склеиваемые поверхности. Склеиваемые детали должны быть соединены, зажаты 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 (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
www.multibond.pl
e-mail: 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.

