



Multibond 1614

Producent

Multibond

Opis produktu

MULTIBOND-1614 jest dwuskładnikowym tiksotropowym, mocno zagęszczonym kompozytem epoksydowym w postaci pasty wypełnionej proszkami metali i wypełniaczami mineralnymi. MULTIBOND-1613 jest odmianą o mniejszym zagęszczeniu.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

Usuwanie przecieków w rurociągach i zbiornikach. Naprawa pękniętych korpusów. Odbudowa wybitych gniazd łożyskowych. Odbudowa zużytych czopów pod łożyska toczne. Naprawa wad odlewniczych w odlewach z żeliwa, staliwa i metali kolorowych. Odbudowa ściętych gwintów i wybitych rowków wpustowych. Osadzanie łożysk.

TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA:

Warunkiem utwardzenia kleju jest wymieszanie jego składników w proporcji wagowej 3:1 lub objętościowej 2:1. Mieszanie należy wykonywać starannie, przestrzegając stosowania właściwych proporcji. Kompozycja jest dobrze wymieszana, kiedy uzyska jednolity ciemoszary kolor mieszanki. Gotową mieszankę należy zużyć w ciągu 20min.

Czas wiązania [s]:

- Wiązanie wstępne: 50-90min
- Czas do obróbki mechanicznej: 4h
- Pełne utwardzenie 7dni

Wpływ temperatury na czas reakcji utwardzania.

Czas utwardzania mieszanki ulega znacznemu skróceniu, jeśli utwardzanie przebiega w podwyższonej temperaturze.

Wygryzewanie utwardzonej masy w +80-100°C 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. Podane wyżej czasy odnoszą się do masy 0.25kg mieszanki.

ODPORNOŚĆ CHEMICZNA

Utwardzony klej (po 7 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 kontakcie z czystym tlenem, fenolami i chlorem.

WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE:

Powierzchnie przeznaczone do klejenia odtłuścić chemicznie lub przy pomocy palnika gazowego i oczyścić mechanicznie - przez śrutowanie, piaskowanie lub szlifowanie. Zawsze należy dążyć do dokładnego usunięcia zanieczyszczeń i nadania dużej chropowatości powierzchni. Prawidłowo przygotowaną powierzchnię należy odtłuścić powtórnie używając produktu MULTIBOND-61. Składniki należy mieszać na osobnej płytce. Odmierzanie ilości składników najłatwiej jest wykonać nakładając dwie jednakowe ilości składnika A i jedną składnika B (należy używać dwóch różnych łopatek). 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.

Produkt posiada dodatkowe opcje:

opakowanie: 500 g , 1 kg , 5 kg