



Multibond 1623

Producent

Multibond

Opis produktu

Multibond 1623 jest dwuskładnikowym tiksotropowym kompozytem epoksydowym w postaci pasty wypełnionej proszkiem żelazochromu i wypełniaczami mineralnymi.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

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. Wszelka naprawa metalowych elementów maszyn szczególnie tam, gdzie niezbędna jest dalsza obróbka mechaniczna naprawionego elementu (toczenie, frezowanie, szlifowanie).

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. (23°C). W tej temperaturze wiązanie wstępne następuje po 50-90min, czas do obróbki mechanicznej wynosi 4h, pełne utwardzenie po 24h a pełna wytrzymałość chemiczna 14dni. Wpływ temperatury na reakcję utwardzania. Czas utwardzania mieszanki ulega znacznemu skróceniu, jeśli utwardzanie przebiega w podwyższonej temperaturze. Wygrzewanie utwardzonej już masy w +80-100°C w czasie ok. 2h podnosi wartości parametrów wytrzymałościowych materiału nawet o 30%. Należy pamiętać że im większa masa mieszanego materiału tym reakcja przebiega szybciej. Podane wyżej czasy odnoszą się do masy 0.25kg mieszanki.

ODPORNOŚĆ CHEMICZNA

Utwardzony klej (po 14 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.

Produkt posiada dodatkowe opcje:

opakowanie: 100 g , 500 g , 1 kg