



# Multibond 1703

Producent

**Multibond**

## Opis produktu

MULTIBOND-1701 i 1703 jest dwuskładnikowym tiksotropowym kompozytem epoksydowym w postaci półpłynnej (1701) lub zagęszczonej (1703) pasty wypełnionej proszkami metali i innymi wypełniaczami podwyższającymi odporność na ścieranie utwardzonej powłoki.

### TYPOWE ZASTOSOWANIA:

Naprawa zużytych powierzchni metali oraz innych twardych podłoży i ich ochrona przed dalszym zużyciem w wyniku ścierania, opływu cieczy oraz kawitacji. Szczególnie zalecana do regeneracji i zabezpieczania powierzchni zbiorników, pomp, wirników, ślimacznicy, lejów zasypowych i innych narażonych na nadmierne zużycie.

### TYPOWE PRZEBIEG UTWARDZANIA:

Warunkiem utwardzenia kleju jest wymieszanie jego składników w proporcji objętościowej 3:1 / 2,5:1 lub wagowej wg instrukcji na etykiecie produktu. Mieszanie należy wykonywać starannie, przestrzegając stosowania właściwych proporcji. Kompozycja jest dobrze wymieszana, kiedy uzyska jednolity ciemnoszary kolor i lejącą konsystencję. Gotową mieszankę należy zużyć w ciągu 20min. Czas wiązania (23°C): Wiązanie wstępne: 90-120min / Pełne utwardzenie 12h. Wpływ temperatury na czas reakcji utwardzania. Czas utwardzania mieszanki ulega znacznemu skróceniu, jeśli utwardzanie przebiega w podwyższonej temperaturze. Wygrzewanie 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 w osobnym naczyniu. Jeśli zużyte będzie całe opakowanie kleju, to można mieszanie przeprowadzić w pojemniku ze składnikiem A. Odmierzanie ilości składników najłatwiej jest wykonać dzieląc ilość i opakowaniach w jednakowej proporcji ( należy używać dwóch różnych łopatek). Potrzebną do położenia warstwę najlepiej jest nakładać jednorazowo dokładnie wcierając w podłoże pędzlem z twardym włosiem. Utwardzonej pasty nie obrabia się mechanicznie.

## Produkt posiada dodatkowe opcje:

**opakowanie:** 500 g , 1 kg