

Лист технической информации материалов MULTIBOND-1611/1612/1613/1614 /1615/1616 двухкомпонентный эпоксидный металлополимер.

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

MULTIBOND-1611/1612/1613/1614/1615/1616 – шесть двухкомпонентных эпоксидных металлополимеров в виде тиксотропной пасты, наполненной металлическими и минеральными порошками. В состав паст входят те же наполнители и те же эпоксидные смолы. Благодаря этому при разном времени затвердевания и разной консистенции пасты полученные соединения будут иметь одинаковые эксплуатационные параметры, такие как механическая прочность, устойчивость к средам и температурам.

ТИПИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ:

Устранение течей в трубопроводах и резервуарах. Ремонт треснувших кузовов. Ремонт разбитых посадочных мест подшипников, изношенных шеек подшипников качения. Ремонт литейных дефектов в отливках из чугуна, литой стали и цветных металлов. Восстановление резьбы и выбитых шпоночных пазов. Герметизация подшипников.

ПРОЦЕСС ОТВЕРЖДЕНИЯ:

Условием затвердевания клея является смешивание его компонентов в пропорциях по весу или объему. Смешивать следует осторожно, соблюдая правильные пропорции. Состав хорошо перемешивается, когда достигается равномерный темно-серый цвет смеси. Готовую смесь следует использовать вовремя, пока она не начала загустевать.

ПАРАМЕТРЫ ПРИМЕНЕНИЯ:

	МВ-1611	МВ-1612	МВ-1613	МВ-1614	МВ-1615	МВ-1616
Время гелеобразования	60 мин.	60 мин.	20 мин.	20 мин.	5 мин.	5 мин.
Время застывания	240 мин.	240 мин.	120 мин.	120 мин.	20 мин.	20 мин.
Время полного отверждения	48 ч.	48 ч.	24 ч.	24 ч.	6 ч.	6 ч.
Пропорция смешения: - по весу - по объёму	3:1 2:1	3:1 2:1	3:1 2:1	3:1 2:1	2:1 1:1	2:1 1:1

(параметры приведены для образца массой 20 г при температуре +20°C)

Влияние температуры на время реакции отверждения:

Время затвердевания смеси значительно сокращается, если она затвердевает при повышенной температуре. Нагревание затвердевшей массы при +80-100°C в течение примерно 2 часов повышает прочностные показатели материала до 30%. Помните, что, помимо температуры окружающей среды, на скорость реакции влияет также количество используемого материала (чем больше масса смешиваемого материала, тем быстрее реакция) и толщина нанесенного слоя.

ТИПИЧНЫЕ СВОЙСТВА НЕОТВЕРЖДЕННОГО ПРОДУКТА:

Химический тип: модифицированные эпоксидные смолы, аминные соединения, полисульфиды, углеводородные смолы.

Цвет: темно-серый (А), бежевый (Б) Вязкость: полужидкая паста Multibond 1611/1613/1615, загущенная паста Multibond 1612/1614/1616.

Удельный вес: 2,24 [г/мл] (А), 1,5-1,6 [г/мл] (Б) при 23°C.

Температура вспышки (ISO 2592): >350 °C.

Содержание растворителя: нет

Расход 1 кг состава 476 куб.см

Срок хранения: 36 месяцев при температуре 5-25°C. в заводской упаковке.

ТИПИЧНЫЕ СВОЙСТВА ОТВЕРЖДЕННОГО ПРОДУКТА (ПОСЛЕ 24 ЧАСОВ):

Удельный вес: 2,1-2,2 [г/мл]

Расход 1 кг состава 455 куб.см

Диапазон рабочих температур: от -50 до +180 °C.

Коэффициент теплопроводности [Вт/(м·К)] около 0,56

Прочность на сдвиг по стали (по ISO 4587) 18,0 МПа.

Прочность на сжатие (по ISO 604) 146 МПа.

Прочность на изгиб (по ISO 178) 92 МПа.

Температура изгиба (согласно DIN 53462) 94°C (после отверждения при 80°C в течение 12 часов)

Ударная вязкость (по ISO 179) 6,6 кДж/м2.

Лист технической информации материалов MULTIBOND-1611/1612/1613/1614 /1615/1616 двухкомпонентный эпоксидный металлополимер.

ХИМИЧЕСКАЯ УСТОЙЧИВОСТЬ:

Затвердевший состав (через 14 дней) проявляет высокую химическую стойкость к большинству промышленных сред: бензину, дизельному топливу, охлаждающим жидкостям, моторным и машинным маслам, керосину, этанолу, азотной, азотистой, соляной и уксусной кислотам в концентрации 10%, аминам, аммиак (20%), горячая вода, морская вода. Не рекомендуется использовать продукт на постоянной основе с чистым кислородом, фенолами и хлором.

УПАКОВКА:

Контейнеры общим весом: 500г, 1кг, 5кг.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

С поверхности, которую необходимо защитить, удалить всевозможные загрязнения, смазки, масла, продукты коррозии, старые лакокрасочные покрытия и т.п. Подготовленную таким образом поверхность необходимо сделать шероховатой, если возможна абразивоструйная обработка (дробеочистка, пескоструйная до состояния поверхности мин. Sa 2½) или с помощью шлифовальных машин, угловых шлифовальных кругов, наждачной бумаги и т.д. и обезжирить с помощью очистителя MULTIDOND-61. Компоненты должны быть смешаны перед нанесением на гладкой бповерхность. Отмерить соответствующие объемы компонентов проще всего при добавлении трех 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, если необходимо нанести второй слой, первый слой не должен быть отвержден, в противном случае предыдущий слой должен быть огрублен. При заделке трещин рекомендуется укрепить смолу стальным или стекловолокном.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ: перед использованием продукта прочтите информацию, содержащуюся в паспорте безопасности, и строго следуйте ей. Продукт для профессионального использования – хранить в недоступном для детей месте.