

## Лист технической информации материала MULTIBOND-1614 двухкомпонентный эпоксидный металлополимер.

### ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

MULTIBOND-1614–двухкомпонентный эпоксидный металлополимер в виде тиксотропной загущенной пасты, наполненной металлическими и минеральными порошками со стандартным временем полимеризации.

### 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- 1614
Время гелеобразования	20 мин.
Время застывания	120 мин.
Время полного отверждения	24 ч.
Пропорция смешения:	
- по весу	3:1
- по объему	2:1

(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 (компонент А), бежевый (компонент Б)

Вязкость: загущенная паста Multibond 1614  
Удельный вес: 2,24 [г/мл] (А), 1,5-1,6 [г/мл] (В) при 23°C.

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

Содержание растворителя: нет

**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 476 куб.см

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

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

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/м<sup>2</sup>.

### 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

## Лист технической информации материала MULTIBOND-1614 двухкомпонентный эпоксидный металлополимер.

продукт на постоянной основе с чистым кислородом, фенолами и хлором.

### **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 поверхности. Отмерить соответствующие по весу компоненты по соотношению 3 части компонент А и 1 часть компонент В. 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 состав стальной сеткой или стекловолокном.

### **ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ:**

Эпоксидные материалы MULTIBOND в целом безопасны в использовании, но следует соблюдать стандартные меры предосторожности в отношении химикатов. Незатвердевшие ингредиенты не должны контактировать с пищевыми продуктами или пищевыми контейнерами. Также следует избегать контакта с кожей, поскольку у чувствительных людей могут возникнуть аллергические реакции. Необходимо носить защитные очки и перчатки. После окончания работы вымойте руки теплой водой с мылом. Не используйте растворитель. Высушите руки бумажным полотенцем. Работайте в хорошо проветриваемых помещениях. Соблюдайте общие правила охраны труда и техники безопасности. При попадании на кожу немедленно вытрите, промойте загрязненное место и нанесите очищающий крем. При попадании в глаза немедленно промойте проточной водой в течение 15 минут. Перед использованием продукта прочтите информацию, содержащуюся в паспорте безопасности, и строго следуйте ей. Продукт для профессионального использования – хранить в недоступном для детей месте.

**Условия при нанесении.** Не использовать продукт при температуре ниже 5 °С или относительной влажности воздуха выше 90%, а также при условиях возникновения капельной конденсации влаги на ремонтируемой поверхности

### **УПАКОВКА:**

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