

METAL-GLU Grafit-specyfikacje

TDS – karta techniczna produktu

ZASTOSOWANIE

Metal Glu Grafit – PŁYNNY METAL POŚLIZGOWY – do reperacji elementów maszyn oraz urządzeń, w których niezbędne jest zapewnienie powierzchni niskiego współczynnika tarcia.

Dwuskładnikowy, chemoutwardzalny preparat, spełniający rolę kleju lub pasty do szpachlowania o bardzo niskim współczynniku tarcia, co umożliwia reperacje powierzchni poślizgowych, takich jak prowadnice obrabiarek, elementów łożysk ślizgowych, etc.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Powierzchnie przed aplikacją preparatu przemyć dokładnie rozpuszczalnikiem, acetonem lub nitro, potem zmatowić powierzchnię pilnikiem, szlifierką, papierem ściernym lub ściernicą trzpieniową, a następnie jeszcze raz odtłuścić łączone detale acetonem, tri lub rozpuszczalnikiem nitro.

Benzyny i pochodne benzyn wykluczone. Detale dokładnie wysuszyć. Pomaga podgrzanie elementów, które skraca wymagany czas suszenia. W zakamarkach powierzchni nie może być wilgoci czy pozostałości rozpuszczalnika.

JAKOŚĆ PRZYGOTOWANIA POWIERZCHNI MA ZASADNICZY WPŁYW NA WYTRZYMAŁOŚĆ SPOINY KLEJOWEJ.

PRZYGOTOWANIE KLEJU I JEGO APLIKACJA

- proporcje mieszania: wagowo 4:1 BAZA/REAKTOR
objętościowo 3:1 BAZA/REAKTOR
- mieszanie składników: odważone/odmierzone ilości komponentów preparatu mieszamy bardzo dokładnie w przeciągu 2 – 3 minut. Aplikacja przygotowanej w ten sposób mieszaniny na odtłuszczone powierzchnie musi nastąpić w czasie do 20 minut.
- minimalna grubość nakładanej warstwy przy podgrzanej do 35°C bazie to 0,5mm
- z uwagi na wydzielające się ciepło warstwę grubszą nakładać etapami warstwami po 3-4 mm i odczekać godzinę. Wydzielające się w nadmiarze ciepło reakcji może osłabić grubszą warstwę
- MG GRAFIT nie spływa z pionowych powierzchni w warstwie do 3 mm
- ze względu na reakcję egzotermiczną nie mieszać jednocześnie więcej niż 700 g preparatu
- po nałożeniu preparatu i rozpoczętym żelowaniu można zwiększyć wytrzymałość mechaniczną utwardzonego materiału o 25% przez wygrzanie elementów w temperaturze 80°C w suszarce lub pod gorącym nawiewem przez 4 godziny
- podgrzanie BAZY do 40°C powoduje uplastycznienie preparatu

OBRÓBKA MECHANICZNA UTWARDZONEGO PREPARATU MG GRAFIT

- dopuszcza się wszystkie rodzaje obróbki mechanicznej

CZAS UTWARDZANIA W TEMPERATURZE 20°C

- stan półsuchy – 2,5 godziny
- stan utwardzenia (suchy dotyk) – 5 godzin
- pełna wytrzymałość mechaniczna – 24 godziny
- pełna wytrzymałość mechaniczna – 48 godzin

SPECYFIKACJA PREPARATU MG IZOLATOR A i B

- MG GRAFIT można stosować już w temperaturze 10°C. optymalna to 20°C. stosowanie w temperaturach 10 - 18°C znacznie wydłuży czas utwardzania
- wytrzymałość na ścinanie przy łączeniu ze stalą oraz z innymi przygotowanymi powierzchniami ok. 140 kg/cm² zgodnie z PN-69/C-89300
- trwała odporność na temperaturę 180°C
- w okresie zimowym składniki preparatu ogrzać do temperatury pokojowej

ŻYWOTNOŚĆ KLEJU

Okres pełnej reaktywności składników 3 lata od daty produkcji i 6 miesięcy od pierwszego otwarcia

WIELKOŚCI OPAKOWAŃ

MG GRAFIT sprzedawany jest w opakowaniach 500g, 2500g

BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA

Do nakładania preparatu używać rękawic ochronnych. Preparat nie wydziela szkodliwych zapachów i jest nietoksyczny.