

METAL-GLU Pasta-specyfikacje

1. Mieszanie kleju w proporcji: 4 części składnika A (baza) i 1 część składnika B (reaktora). Proporcje ustalać wagowo, można w przybliżeniu. Objętościowo można użyć 3 części składnika A i 1 część składnika B.
2. Czas utwardzania w temperaturze 20°C - 3 godziny, w niższej temperaturze odpowiednio dłużej.
3. Czas uzyskania pełnej wytrzymałości mechanicznej - w temperaturze 20°C - 24 godziny.
4. Wytrzymałość na ścinanie, przy łączeniu stali (PN-69/C 89300) - 13,8 MPa (140kg/cm²).
5. Gęstość 2250 kg/m³.
6. Trwała odporność na temperaturę do 175°C.
7. Odporność na temperaturę 220°C do 20 minut.
8. Dołączono butelkę z żywicą (składnik C) dla ewentualnego rozcieńczenia kleju.
9. Atest higieniczny NIZP-PZH nr BK/W/0812/01/2018 i dopuszczenie do napraw zbiorników i instalacji zimnej wody pitnej

UWAGA - NOWOŚĆ !

Producent kleju **METAL-GLU** produkuje klej w 5-ciu kolorach, kolejno rozjaśnianych, od ciemnostalowego do popielatego. Na życzenie odlewni, hut, zakładów przemysłu elektromaszynowego dostarczamy **METAL-GLU Pastę** w następujących kolorach:

Przykładowo: Kolor 0 - dla łączenia żeliwa i staliwa; Kolor 2,5 i 5 - dla żeliwa, staliwa i stali; Kolor 10 - dla łączenia żeliwa, staliwa, stali nierdzewnej stopu ZnAl; Kolor 20 - dla łączenia aluminium, betonu, porcelitu i porcelany.

Odpowiedni kolor kleju można zamówić u producenta lub dystrybutora.

Obróbka skrawaniem detali z warstwą kleju.

Przed obróbką mechaniczną powierzchni pokrytej klejem można wygładzić warstwę wstępnie ręką, po częściowym wyschnięciu lub założyć taśmę polietylenową, którą po zaschnięciu kleju można łatwo oderwać. Kleju nałożyć tyle, aby po obróbce skrawaniem grubość kleju wyniosła co najmniej 1,7 mm. Klej **METAL-GLU** może być szlifowany, gwintowany, nawiercany, frezowany, toczony i strugany. Toczyć należy z chłodzeniem wodą lub emulsją, nożem z węgla spiekane. Posuw maksymalny 0,12 mm/obrót, prędkość do 270 mm/min., kąt natarcia narzędzia 10°. Wiercić z chłodzeniem wodą lub emulsją, kąt wierchołkowy wiertła 120°, prędkość do 130 obr./min.

Bezpieczeństwo pracy.

Zarówno baza (składnik A) jaki i reaktor (składnik B) nie zawierają lotnych rozpuszczalników, są nietoksyczne i nie posiadają przykrego zapachu. Celem wyeliminowania uczuleń skóry należy używać ochronnych lub gumowych rękawic.

TDS – karta techniczna produktu

ZASTOSOWANIE

METAL-GLU PASTA BASIC i METAL-GLU PASTA X to wysokowytrzymały dwuskładnikowy klej do łączenia metali, drewna, betonu, tworzyw sztucznych (z wyjątkiem teflonu®/PTFE, polietylenu PE i polipropylenu PP) odporny trwale do temperatury 180°C (szczytowo do 220°C na okres do 15 minut). Pozwala nie tylko mocno sklejać, lecz również wypełniać ubytki w odlewach, spawach, detalach maszyn.

NIEKTÓRE PRZYKŁADY STOSOWANIA PRODUKTU

- usuwanie nieszczelności wymienników ciepła, przewodów wodnych, centralnego ogrzewania zbiorników paliwa i olejów
- regeneracja czopów i gniazd pod łożyska, rowków wpustowych, uszkodzonych otworów w korpusach maszyn
- uszczelniania odlewów żeliwnych, stalowych i z metali nieżelaznych, wypełnianie uszczelniające pęknięć, naprawy ubytków i jam w odlewach, blachach, spawach i kształtownikach
- regeneracja zużytych płaszczyn i krawędzi w maszynach

- naprawa armatury, wałków, części obrotowych pomp, wentylatorów, sprężarek, obrabiarek
- wzmacnianie skorodowanych elementów i blach poprzez szpachlowanie lub nakładanie bandaży tkaninowych z warstwą kleju
- blokowanie przed samoistnym odkręceniem lub rozłączeniem elementów złącznych przy pomocy rozrzedzonego kleju (składnik C)
- mocowanie klejem wałków w otworach, śrub w elementach nagwintowanych oraz mocowanie detali w konstrukcji metalowej przy pomocy spoiny klejowej
- osadzanie w sposób trwały elementów metalowych w betonie (kotwienie chemiczne), w podłożu ceramicznym, w ściernicach, w marmurze, granicie, porcelanie, porcelicie, szkłe, drewnie, twardej gumie, tworzywach sztucznych (z wyjątkiem teflonu®/PTFE, polietylenu PE oraz polipropylenu PP)
- wzajemne łączenie elementów metalowych, ceramicznych, kamiennych, porcelitowych, szklanych, drewnianych
- usuwanie nieszczelności oraz łatanie wzmacniające powłok poliestrowych, zbiorników, poszycia kadłubów etc. etc.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Powierzchnie przed klejeniem przemyć dokładnie rozpuszczalnikiem, acetonem lub nitro, potem zmatowić powierzchnię pilnikiem, szlifiarką, 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 KLEJONYCH DETALI 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 kleju mieszamy bardzo dokładnie w przeciągu 2 – 3 minut. Aplikacja przygotowanego kleju na łączone detale musi nastąpić w czasie do 20 minut. W przypadku stosowania kleju MGP X czas aplikacji skraca się do 10 minut.
- ze względu na reakcję egzotermiczną nie mieszać jednocześnie więcej niż 700 g kleju
- po nałożeniu kleju i rozpoczętym żelowaniu kleju można zwiększyć wytrzymałość mechaniczną uzyskanego połączenia o 25% przez wygrzanie elementów w temperaturze 60 - 90°C w suszarce lub pod gorącym nawiewem przez 4 godziny
- podgrzanie BAZY do 40°C powoduje uplastycznienie kleju

OBRÓBKA MECHANICZNA UTWARDZONEGO KLEJU MGP BASIC I MGP X

- utwardzona warstwa kleju MGP BASIC i MGP X może być szlifowana, gwintowana, nawiercana, frezowana, toczona i strugana
- po obróbce mechanicznej warstwa kleju nie może być mniejsza niż 1,6 mm

KOLORY KLEJU METAL – GLU PASTA

Specjalnie dla przemysłu odlewniczego i hutniczego dostępne jest 7 kolorów/odcieni preparatu. Kolory -20 dla czarnego żeliwa; 0 dla żeliwa, staliwa, stali; 2,5 dla żeliwa, staliwa, stali; 5 dla staliwa, stali, ZnAl; 10 dla ciemnego aluminium, ZnAl; 20 dla jasnego aluminium, betonu, granitu, porcelitu; 40 dla stali nierdzewnej INOX, szcztokowanego aluminium

SPECYFIKACJA KLEJÓW MG PASTA

- czas wstępnego utwardzania/żelowania w temperaturze 20°C około 2 godziny, w niższej odpowiednio dłużej. Pełna wytrzymałość mechaniczna i chemiczna w temperaturze 20°C wynosi 24 godziny dla MGP BASIC i 14-18 godzin dla MGP X
- wytrzymałość na ścinanie przy łączeniu stali 24,6 MPa (ok. 250 kg/cm²) zgodnie z PN-69/C-89300
- wytrzymałość na ściskanie 98 MPa (ok. 1000 kg/cm²) zgodnie z PN-83/C-89031
- gęstość 2120 kg/m³
- trwałość odporność na temperaturę 180°C, chwilowa do 15 minut 220°C
- w okresie zimowym składniki kleju ogrzać do temperatury pokojowej

- atest higieniczny NIZP-PZH nr BK/W/0812/01/2018 i dopuszczenie do napraw zbiorników i instalacji zimnej wody pitnej
- wykonane w 2017 roku badania na migrację składników kleju do wody nie wykazały przekroczenia obowiązujących norm

ŻYWOTNOŚĆ KLEJU

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

WIELKOŚCI OPAKOWAŃ

METAL-GLU PASTA BASIC 150g, 250g, 500g, 1000g oraz 2500g, a
METAL-GLU PASTA X 500g, 1000g, 2500g