



Klej do bojlera 500g

METAL-GLU Pasta to tani, dwuskładnikowy materiał regeneracyjny - klej na bazie żywicy epoksydowej, przeznaczony dla odlewni, hut, zakładów elektromaszynowych i służb remontowych.

Jest to doskonały materiał do reperacji głowic i bloków silników, rurociągów c.o., instalacji wodno-kanalizacyjnych, czopów i gniazd maszyn, wad odlewów, spawów i blach, do łączenia metalu z betonem i szkłem oraz łączenia elementów ceramicznych.

METAL-GLU Pasta posiada podobne cechy wytrzymałościowe i termiczne jak materiały regeneracyjne innych firm, jest jednak od nich znacznie tańszy.

Preparat METAL-GLU Pasta jest produkowany w 5 kolorach od ciemno-szarego do popielatego. Każdy kolor można dopasować do sklejanego tworzywa (np. żeliwo, stal, stal nierdzewna, aluminium).

Zastosowania konstrukcyjne i regeneracyjne - przykłady:

1. Usuwanie nieszczelności chłodziń, wymienników ciepła, przewodów wodnych, centralnego ogrzewania itp.
2. Regeneracja czopów i gniazd pod łożyska, przeciętych gwintów, rowków wpustowych, uszkodzonych otworów w odlewach i korpusach maszyn.
3. Uszczelnienia odlewów żeliwnych, staliwnych i z metali kolorowych, wypełnianie uszczelniające porów i ubytków.
4. Regeneracja nieszczelnych zbiorników, zużytych krawędzi i czopów w maszynach.

Wytyczne stosowania kleju.

Przygotowanie powierzchni - zmatowić powierzchnię pilnikiem, szlifierką, papierem ściernym lub ściernicą trzpieniową. Następnie odtłuścić acetonem, tri, rozpuszczalnikiem nitro lub rozpuszczalnikiem do żywic epoksydowych TKB. Suszyć przedmiot kilka minut po odtłuszczeniu - w przypadku podgrzewania przedmiotu do 60oC, czas suszenia skracamy do jednej minuty.

Mieszanie kleju.

Na deseczkę dodaną do opakowania kleju, drewnianą szpatułką wyjmujemy jedną część składnika B (reaktora) i cztery części (wagowo) składnika A (bazy). Objętościowo należy użyć 3 miarki bazy A oraz 1 miarkę reaktora B. Po dokładnym wymieszaniu klej jest przygotowany do położenia na odtłuszczonej powierzchni. Po nałożeniu kleju możemy zwiększyć wytrzymałość połączenia o 25% przez wygrzanie sklejanego detalu w temperaturze 70 do 90oC w suszarce lub pod ciepłym nawiewem przez cztery godziny.

Specyfikacja kleju METAL-GLU Pasta.

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 20oC - 3 godziny, w niższej temperaturze odpowiednio dłużej.
3. Czas uzyskania pełnej wytrzymałości mechanicznej - w temperaturze 20oC - 24 godziny.
4. Wytrzymałość na ścinanie, przy łączeniu stali (PN-69/C 89300) - 13,8MPa (140kg/cm2)..
5. Gęstość 2250 kg/m³.
6. Trwała odporność na temperaturę do 175oC.
7. Odporność na temperaturę 220oC do 20 minut.
8. Dołączono butelkę z żywicą (składnik C) dla ewentualnego rozcieńczenia kleju.
9. Klej ma atest higieniczny PZH nr B-1421/97 oraz
10. Atest na używanie do rurociągów i zbiorników wody pitnej PZH nr HK/W/0468/01/2000.

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 1,7mm. Klej METAL-GLU może być szlifowany, gwintowany, nawiercany, frezowany, toczony i strugany. Toczyć należy z chłodzeniem wodą lub emulsją, nożem z węgla spiekanego. Posuw maksymalny 0,12 mm/obrót, prędkość do 270 mm/min., kąt natarcia narzędzia 10o. Wiercić z chłodzeniem wodą lub emulsją, kąt wierzchołkowy wiertła 120o, prędkość do 130obr./min.

Bezpieczeństwo pracy.

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