

Nazwa: **Klej epoksydowy metalowy 300kg**

Pojemność	2x12 ml		
Stock no.	E-396		

OPIS

Specjalistyczny przemysłowy klej techniczny do wysokowytrzymałych napraw części metalowych uszkodzonych w wyniku korozji, kawitacji, tarcia, zerwania i pęknięcia w maszynach i urządzeniach pracujących w bardzo trudnych warunkach. Jest dwuskładnikowym klejem na bazie kompozycji żywic epoksydowych i utwardzacza. Dodatek odpowiednio dobranych substancji modyfikujących (proszków metali, grafitu i szkła) pozwala na otrzymanie spoiny o doskonałym dopasowaniu parametrów fizykochemicznych do naprawianego materiału. Klej charakteryzuje się wysoką odpornością na czynniki chemiczne, podwyższone temperatury oraz zmienne warunki atmosferyczne, przez co może być stosowany zarówno wewnątrz jak i na zewnątrz. Dzięki wysokiej przewodności i niskiej rozszerzalności cieplnej klej ten doskonale współpracuje z naprawianymi elementami, a wysoka twardość oraz możliwość obróbki mechanicznej sprawiają, że jest to tworzywo znane pod nazwą „płynny metal” o szerokim zastosowaniu w przemyśle i motoryzacji.

- Cechy:

- dwuskładnikowy
- wodoodporny
- do pomieszczeń i na zewnątrz
- wysoka odporność na obciążenia mechaniczne
- wysoka przewodność cieplna
- odporny na podwyższone temperatury
- odporny na mróz
- odporny na agresywne czynniki chemiczne (rozcieńczone kwasy i zasady, większość rozpuszczalników), smary oraz płyny eksploatacyjne
- po wyschnięciu może być obrabiany mechanicznie (szlifowanie, wiercenie, cięcie, gwintowanie)
- można go malować
- nie zawiera rozpuszczalników

ZASTOSOWANIE

Materiały: metale, ich stopy i odlewy (aluminium, stal nierdzewna, żelazo, żeliwo, brąz, mosiądz), szkło, ceramika, porcelana, beton, kamień, drewno, cegła, złoto, srebro, stal, korek, materiały drewnopochodne

Przykłady zastosowania:

- uszczelnianie odlewów żeliwnych, staliwnych, stopów metali kolorowych
- odbudowa wybitych gniazd łożysk, wieloklinów, gwintów i przewodnic
- uszczelnianie zbiorników paliwowych, wymienników ciepła, np. chłodnic, mis olejowych, korpusów silnikowych



- uszczelnianie pękniętych pomp, np. pompa wody
- naprawa urządzeń rolniczych

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Powierzchnie klejone powinny być:

- **CZYTE**
Oczyść klejone powierzchnie tak, aby były wolne od wszelkich zabrudzeń i zanieczyszczeń (kurz, pył, tłuszcz). Przed użyciem klejów epoksydowych zmatuj powierzchnie. Dzięki temu zwiększa się powierzchnia klejenia i tym samym siła połączenia. Następnie powierzchnie łączone przemij preparatem Odtłuszczacz Techniczny lub Zestaw Czyszczący marki Technicqll.
- **SUCHE**
Osusz oczyszczone powierzchnie.

WARUNKI

- Temperatura pracy
Stosuj w temperaturze powyżej 10°C.
- Kleje epoksydowe sieciują w wyniku reakcji chemicznej żywicy (składnik A) z utwardzaczem (składnik B) w stosunku objętościowym 1:1, dlatego bardzo ważne jest dokładne wymieszanie składników.

APLIKACJA

1. Odłam końcówki dyszy i wyciśnij niewielką ilość kleju w celu wyeliminowania ewentualnych pęcherzyków powietrza.
2. Następnie wyciśnij odpowiednią ilość kleju na dołączoną miseczkę i dokładnie wymieszaj składniki łyżeczką, aż do uzyskania jednorodnej masy bez smug.
3. Przygotowaną mieszaninę nanieś na jedną z łączonych powierzchni.
 - Upewnij się, że rozprowadzanie kleju nie będzie trwało dłużej niż czas żywotności kleju czyli ok. 30 minut.
4. Mocno dociśnij klejone elementy do siebie.
 - Unieruchom klejone elementy na 3-4 godziny.
 - Czas naprawy możesz skrócić kierując strumień ciepłego powietrza na spoinę np. używając suszarki.
5. Aby połączenie uzyskało pełną wytrzymałość, pozostaw klejony element na 48 godzin.
6. Po wyciśnięcie kleju, oczyść dysze z resztek kleju, oderwij zatyczkę znajdującą się między tłoczkami i zatkaj dysze w strzykawce.



PORADY I UWAGI

- Nie stosuj do łączenia PP, PE i PTFE.
- Ogrzanie produktu do temperatury pokojowej przed zastosowaniem spowoduje zmniejszenie lepkości produktu co ułatwi dozowanie składników.
- Świeże zabrudzenia usuń przy pomocy spirytusu, acetonu lub alkoholu izopropylowego.

DANE TECHNICZNE

Baza:	żywica epoksydowa
Kolor kleju:	szary
Kolor spoiny:	szary
Konsystencja:	płynna
Gęstość:	A: 1,0 – 1,2 g/cm ³ , B: 1,1 – 1,21 g/cm ³
Żywotność po wymieszaniu:	30 min.
Czas wstępnego utwardzenia:	180 min.
Czas pełnego utwardzenia:	48 h
Odporność na temperaturę:	-30°C ÷ 120°C
Skurcz:	<0,1%
Wytrzymałość na ścinanie:	
Aluminium	18 MPa
Stal nierdzewna	20 MPa
Tworzywo sztuczne	2-7 MPa
Wytrzymałość na zrywanie:	12-18 MPa
Stal-Stal	

PRZECHOWYWANIE

- Przechowuj w szczelnie zamkniętym opakowaniu w temperaturze od 5°C do 25°C.
- Chronić przed wilgocią i mrozem.
- Możesz magazynować klej wspólnie z innymi produktami.
- Data przydatności do użycia oraz numer partii umieszczony na kartoniku.

DODATKOWE INFORMACJE

Kod taryfy celnej	3506 10 00
Kod EAN	5902051000396

