

Nazwa: **Pasta aluminiowa epoksydowa**

Pojemność	80 g	500g	
Stock no.	E-020	E-068	

OPIS

Epoksydowa pasta aluminiowa jest produktem przeznaczonym do naprawy uszkodzeń części maszyn i urządzeń spowodowanych urwaniem lub pęknięciem. Produkt ten posiada wysoką przyczepność do wszystkich materiałów twardych, metali i ich stopów jak innych materiałów np. szkła, drewna, kamienia. Charakteryzuje się niskim skurczem w czasie utwardzania i chroni powierzchnię przed korozją. Spoina uzyskuje twardość zbliżoną do naprawianego materiału i doskonale nadaje się do obróbki mechanicznej (szlifowanie, wiercenie, gwintowanie). Jest odporna na agresywne czynniki chemiczne, wodę, podwyższone temperatury i czynniki atmosferyczne. Zawarte w paście proszki metali poprawiają przewodność i rozszerzalność cieplną w temperaturze pracy spoiny, natomiast wypełniacze włókniste wzmacniają zbrojenie wewnętrzne utwardzonej spoiny – zapewniając jej wysoką odporność na ścieranie, wibracje, uderzenia i rozrywanie.

- Cechy:

- nie sływa z powierzchni pionowych
- wysoka przewodność cieplna
- wysoka odporność na ścieranie, uderzenia i wibracje
- do pomieszczeń i na zewnątrz
- wodoodporna
- odporna na podwyższone temperatury
- odporna na agresywne czynniki chemiczne (rozcieńczone kwasy i zasady, większość rozpuszczalników), smary oraz płyny eksploatacyjne
- po wyschnięciu może być obrabiana mechanicznie (szlifowanie, cięcie, wiercenie)
- można malować
- nie zawiera rozpuszczalników

ZASTOSOWANIE

Materiały: metale, ich stopy i odlewy (aluminium, stal nierdzewna, stal, staliwo, żeliwo, brąz, mosiądz), szkło, ceramika, porcelana, beton, kamień, drewno, cegła,

Przykłady zastosowania:

- szpachlowanie pęknięć karoserii
- uszczelnianie pękniętych pomp
- uszczelnianie tłumików w miejscach, gdzie temperatura nie przekracza 100°C
- uszczelnianie i naprawa stalowych zbiorników paliwowych
- uszczelnianie i naprawa korpusów silników, przekładni



PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Powierzchnie klejone powinny być:

- **CZYSTE**
Oczyść klejone powierzchnie tak, aby były wolne od wszelkich zabrudzeń i zanieczyszczeń (kurz, pył, tłuszcz, oleje). Powierzchnie zaolejone, pokryte brudem oczyść, najlepiej myjąc gorącą wodą ze środkami odtłuszczającymi np. Pastą do czyszczenia szyb kominków marki Technicqll. Jeżeli nie posiadasz specjalistycznych detergentów, możesz użyć zwykłego płynu do naczyń oraz szczoteczki, która dokładnie oczyści z brudu i tłuszczu zakamarki szczeliny. Drugą istotną czynnością przed zastosowaniem pasty epoksydowej jest szorstkowanie powierzchni poprzez piaskowanie, szlifowanie lub toczenie. Dzięki temu zwiększa się powierzchnia klejenia i tym samym siła połączenia. Przy naprawie rozległych pęknięć, szczelinę warto z fazować, a końce pęknięcia nawiercić, nagwintować i wkręcić w nie śrubę (rys). Śruby zamontuj na każde 10 cm długości pęknięcia oraz na jego końcach. Śruby powinny mieć średnicę o 1,5 mm większą niż grubość ścianki klejonej. Szczelinę wraz z nagwintowanymi otworami dokładnie przemyj preparatem Odtłuszczacz Techniczny lub Zestaw Czyszczący marki Technicqll.
- **SUCHE**
Osusz oczyszczone powierzchnie z resztek rozpuszczalnika.

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

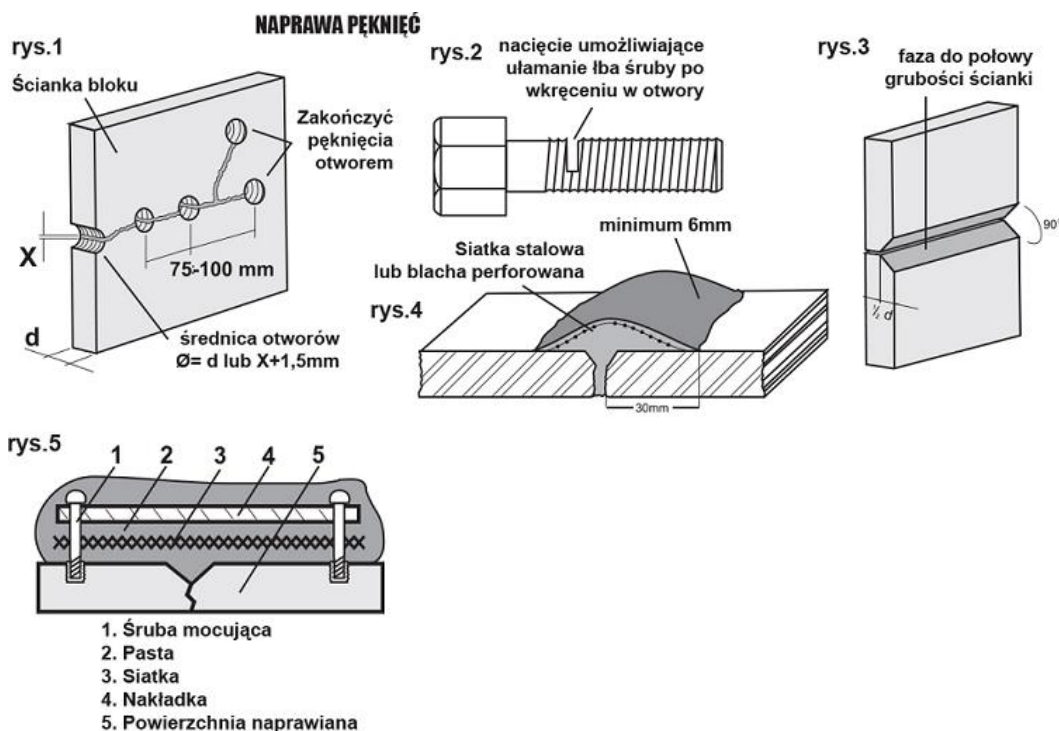
1. Nałóż dwie takie same objętości obu składników (1:1) na dołączoną miseczkę używając różnych łyżeczek. W razie wątpliwości zawsze używaj mniejszej ilości utwardzacza – składnika B. Dokładnie wymieszaj do uzyskania jednolitego koloru – bez smug i bąbków powietrza.
2. Przygotowaną mieszankę nanieś w zakamarki i szczeliny, aby je wypełnić.
 - Upewnij się, że rozprowadzanie kleju nie będzie trwało dłużej niż czas żywotności kleju czyli ok. 30 minut.
 - Wstępny czas sieciowania wynosi ok. 2 godz.
3. Aby połączenie uzyskało pełną wytrzymałość, pozostaw naprawiany element na 24 godziny.
 - Czas naprawy możesz skrócić poprzez wstawienie naprawianego elementu do komory termicznej o temperaturze 100-150°C lub kierując strumień ciepłego powietrza na wstępnie utwardzoną spoinę np. używając suszarki lub opalarki.



PORADY I UWAGI

- Przed wymieszaniem zanurz zamknięte pojemniki żywicy i utwardzacza na kilka minut (ok. 5 minut) w gorącej wodzie (ok. 90°C) – ogrzane składniki łatwiej wyciągnąć z pojemników i łatwiej je mieszać.
- Nie stosuj do łączenia PP, PE i PTFE.
- Do wzmocnienia naprawianego miejsca możesz użyć dołączonej Siatki Szklanej.
- Świeże zabrudzenia i nadmiar pasty usuń przy pomocy spirytusu, acetonu lub alkoholu izopropylowego.
- Jeżeli spoina będzie pracowała w podwyższonej temperaturze, zmniejsz ilość utwardzacza w stosunku do żywicy. Mniejsza ilość utwardzacza wydłuży czas sieciowania i zwiększy odporność termiczną spoiny.
- Naprawa pękniętych bloków silników spalinowych, korpusów pomp zbiorników wodnych, olejowych itp.: Przy naprawie rozległych pęknięć, szczelinę warto zfazować (rys.3), a końce pęknięcia nawiercić, nagwintować i wkręcić w nie śrubę (rys.1). Śruby zamontuj na każde 10 cm długości pęknięcia oraz na jego końcach. Śruby powinny mieć średnicę o 1,5 mm większą niż grubość ścianki klejonej. Szczelinę wraz z nagwintowanymi otworami dokładnie przemyj preparatem Odtłuszczacz Techniczny, Zestaw Czyszczący marki Technicqll lub użyj innego rozpuszczalnika o wysokiej czystości.

Na tak przygotowaną powierzchnię nałóż dokładnie wymieszaną masę epoksydową oraz wkręć śruby, ułamując wcześniej nacięte łby (rys.2). W celu wzmocnienia spoiny zastosuj siatkę szklaną (rys.4) lub jeżeli jest to możliwe stalową nakładkę, a następnie nałóż drugą warstwę pasty.



DANE TECHNICZNE	
Baza:	Kompozycja epoksydowa (żywica epoksydowa + utwardzacz)
Kolor kleju:	A:srebrny, B: ciemnoszary
Kolor spoiny:	srebrnoszary
Konsystencja:	tiksotropowa pasta
Gęstość:	A: 1,51-1,55g/cm ³ , B:1,57-1,59g/cm ³
Żywotność po wymieszaniu:	30 min.
Czas wstępnego utwardzenia:	120 min.
Czas pełnego utwardzenia:	24 h
Odporność na temperaturę:	-40°C ÷ 120°C
Skurcz:	<0,1%
Wytrzymałość na ścinanie: Aluminium	11 MPa
Wytrzymałość na zrywanie: Stal-Stal	18-20 MPa

PRZECHOWYWANIE

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

DODATKOWE INFORMACJE

Kod taryfy celnej	3506 10 00
Kod EAN	5902051000020 (80g) 5902051000068 (500g)

