

## Nazwa: **Pasta stalowa epoksydowa**

Pojemność	100 g	500g	
Stock no.	E-433	E-648	

### OPIS

Pasta stalowa jest dwuskładnikowym kompozytem żywiczno-metalicznym do spawania i napawania na zimno powierzchni metalowych uszkodzonych w wyniku tarcia i korozji. Pasta po nałożeniu wnika w pęknięcia i szczeliny, a następnie w wyniku reakcji chemicznej, tworzy bardzo twardą strukturę, zbliżoną do naprawianego materiału. Zawiera proszki stopów żelaza oraz proszki grafitu polepszające smarowność i odporność na ścieranie. Produkt ten jest doskonałą alternatywą na wymianę kosztownych elementów. Pasta stalowa jest niezastąpiona przy regeneracji maszyn i urządzeń mechanicznych. Może być stosowana w agresywnym środowisku, ponieważ jest odporna na czynniki chemiczne, płyny eksploatacyjne i podwyższone temperatury. Charakteryzuje się niskim skurczem w czasie utwardzania i chroni powierzchnię przed korozją. Proszki metali zawarte w paście zapewniają jej doskonałą przewodność cieplną.

#### - Cechy:

- nie spływa z powierzchni pionowych
- wysoka przewodność cieplna
- wysoka odporność na ścieranie
- 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, gwintowanie)
- 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, cegła

#### Przykłady zastosowania:

- odbudowa powierzchni wirników, śrub napędowych, lejów zasypowych, wnętrz pomp
- naprawa uszkodzonych otworów gwintowych
- naprawa i regeneracja wybitych gniazd łożysk
- regeneracja wybitych i wytartych wałów
- usuwanie wad odlewniczych w odlewach wykonanych z żeliwa, stali i metali kolorowych
- naprawa rowków wpustowych i prowadnic



## 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 zszorstkowanie powierzchni poprzez piaskowanie, szlifowanie lub toczenie. Dzięki temu zwiększa się powierzchnia klejenia i tym samym siła połączenia. Następnie powierzchnie łączone przemyj preparatem Odtłuszczacz Techniczny lub Zestaw Czyszczący marki Technicqll.
- **SUCHE**  
Osusz oczyszczone powierzchnie.

## WARUNKI

- Temperatura aplikacji pasty – powyżej 10°C. Optymalna temperatura stosowania 18-25°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

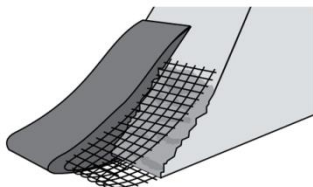
1. Nałóż dwie takie same objętości obu składników (1:1) na dołączoną miseczkę używając różnych łyżeczek. W razie wątpliwości zawsze używaj mniejszej ilości utwardzacza – składnika B. Dokładnie wymieszaj do uzyskania jednolitego koloru – bez smug i baniek powietrza.
2. Przygotowaną mieszanę nanieś w zakamarki 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 po wstępnym utwardzeniu do komory termicznej o temperaturze 100-150°C lub kierując strumień ciepłego powietrza na spoinę np. używając suszarki lub opalarki.

## PORADY I UWAGI

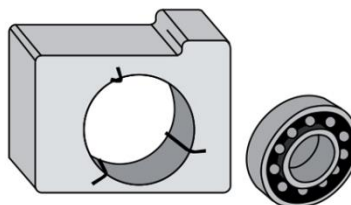
- Przed wymieszaniem zanurz zamknięte pojemniki żywicy i utwardzacza na kilka minut (ok. 5 minut) w gorącej wodzie (ok. 90°C) – ogrzane składniki łatwiej wyciągnąć z pojemników i łatwiej je mieszać.
- Nie stosuj do łączenia PP, PE i PTFE.
- Świeże zabrudzenia i nadmiar pasty usuń przy pomocy spirytusu, acetonu lub alkoholu izopropylowego.
- Jeżeli spoina będzie pracowała w podwyższonej temperaturze np. uszczelnianie bojlera, zmniejsz ilość utwardzacza w stosunku do żywicy. Mniejsza ilość utwardzacza wydłuży czas sieciowania i zwiększy odporność termiczną spoiny.



- Wytrzymałość spoiny można zwiększyć poprzez zatopienie w paście siatki szklanej dołączonej do produktu, która będzie pełniła rolę zbrojenia.



- W przypadku osadzania łożysk przy dużym luzie między łożyskiem, a gniazdem zastosuj miękki drut (miedziany) o grubości większej od luzu, tak aby drut stanowił prowadnicę do centralnego umieszczenia łożyska. Po nałożeniu pasty przed mocowaniem łożyska zatop w masie epoksydowej trzy kawałki drutu w równej odległości. Końce wywiń na zewnątrz w stronę wbijania łożyska.



## DANE TECHNICZNE

Baza:	Kompozycja epoksydowa (żywica epoksydowa + utwardzacz )
Kolor kleju:	A:szary, B: ciemnoszary
Kolor spoiny:	ciemnoszary
Konsystencja:	tiksotropowa pasta
Gęstość:	A: 1,5 g/cm <sup>3</sup> , B:1,57 – 1,59 g /cm <sup>3</sup>
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
Stal nierdzewna	13,5 MPa
Wytrzymałość na zrywanie:	15-20 MPa
Stal-Stal	

## 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 umieszczona na kartoniku, numer partii umieszczony na naklejce.



DODATKOWE INFORMACJE	
Kod taryfy celnej	3506 10 00
Kod EAN	5902051000433 (100g) 5902051000648 (500g)



**Biurow handlowe**  
ul. Kościuszki 88, 32-540 Trzebinia  
tel/fax +48 (32) 6121010 / 6121066



**Zakład produkcyjny/Laboratorium**  
ul. Lipcowa 64 a, 32-540 Trzebinia  
tel/fax +48 (32) 7115732 / 7115327



NIP: 628-000-30-13  
REGON: 271026080  
[www.technicoll.pl](http://www.technicoll.pl)