

METAL-GLU Aluminium-specyfikacje

TDS – karta techniczna produktu

- **METAL-GLU ALUMINIUM** - kit do nakładania szpachelką w kolorze ciemnym, dla ciemnego aluminium i ZnAl
- **METAL-GLU ALUMINIUM BIS** - kit do nakładania szpachelką w kolorze jasnego aluminium

ZASTOSOWANIE

PREPARAT DO LIKWIDACJI WAD ODLEWÓW I DETALI, RÓWNIEŻ PODLEGAJĄCYCH LAKIEROWANIU PROSZKOWEMU, ODPORNY NA TEMPERATURĘ

Dwukomponentowy, chemoutwardzalny preparat dla wypełnień ubytków w odlewach, spawach, uszczelniający wady odlewnicze, używany również dla potrzeb lakierowania proszkowego, odporny na temperaturę do 180°C w sposób stały, zaś do 215° C krótkotrwale - do 20 minut.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Powierzchnie przed aplikacją preparatu przemyć dokładnie rozpuszczalnikiem, acetonem lub nitro, potem zmatowić powierzchnię pilnikiem, szlifówką, 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 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 preparatu mieszamy bardzo dokładnie w przeciągu 2 – 3 minut. Aplikacja przygotowanej w ten sposób mieszaniny na odtłuszczone powierzchnie musi nastąpić w czasie do 20 minut.
- minimalna grubość nakładanej warstwy przy podgrzanej do 35°C bazie to 0,25 mm. zalecana 0,5 – 1 mm
- z uwagi na wydzielające się ciepło warstwę grubszą nakładać etapami warstwami po 3-4 mm i odczekać godzinę. Wydzielające się w nadmiarze ciepło reakcji może osłabić grubszą warstwę
- MG ALUMINIUM nie spływa z pionowych powierzchni w warstwie do 2 mm
- ze względu na reakcję egzotermiczną nie mieszać jednocześnie więcej niż 700 g preparatu
- po nałożeniu preparatu i rozpoczętym żelowaniu można zwiększyć wytrzymałość mechaniczną utwardzonego materiału o 25% przez wygrzanie elementów w temperaturze 80°C w suszarce lub pod gorącym nawiewem przez 4 godziny
- podgrzanie BAZY do 40°C powoduje uplastycznienie preparatu

CZAS UTWARDZANIA:

- 40 do 70 minut do uzyskania tzw. suchego dotyku w zależności od temperatury otoczenia.
- Pełna wytrzymałość mechaniczna 24 godziny

OBRÓBKA MECHANICZNA UTWARDZONEGO KLEJU MG ALUMINIUM

Preparat obrabialny wszystkimi technikami obróbki mechanicznej

SPECYFIKACJA PREPARATU MG ALUMINIUM

- MG ALUMINIUM można stosować już w temperaturze 10°C. optymalna to 20°C. stosowanie w temperaturach 10 - 18°C znacznie wydłuża czas utwardzania
- wytrzymałość na ścinanie przy łączeniu ze stalą oraz z innymi przygotowanymi powierzchniami ok. 130 kg/cm² zgodnie z PN-69/C-89300
- trwała odporność na temperaturę 180°C, chwilowa gwarantowana do 15 minut 215°C
- ubytek wagi po wygrzewaniu 20-minutowym w temp. 215°C - 0,45 do 0,65 % wagi nakładanego TERMOKITU. Jest to wartość podobna do wytrzymałości termicznej i ubytków pod wpływem temperatury preparatów europejskich, używanych w procesie reperacji detali przed lakierowaniem proszkowym.

- wydajność ok 2m²/kg przy grubości warstwy 0,25 mm
- w okresie zimowym składniki preparatu ogrzać do temperatury pokojowej

ŻYWOTNOŚĆ KLEJU

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

WIELKOŚCI OPAKOWAŃ

MG ALUMINIUM sprzedawany jest w opakowaniach 500g, 2500g

BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA

Do nakładania preparatu używać rękawic ochronnych. Preparat nie wydziela szkodliwych zapachów i jest nietoksyczny.