

METAL-GLU Ceramik-specyfikacje

1. Trwałość preparatu nałożonego w średnich warunkach wynosi co najmniej 5 lat.
2. Czas utwardzania: stan półsuchy - 2,5h, utwardzenie (suchy dotyk) - 5h, pełna wytrzymałość mechaniczna - 24h, pełna odporność chemiczna - 48h.
Metal ceramiczny **Ceramik A i B** można stosować w temperaturze powyżej 10°C. W temperaturze 10 - 16 °C czas twardnienia preparatu znacznie się wydłuża.
3. Przyczepność do stali konstrukcyjnych (wytrzymałość na ścinanie) ok. 150 Kg/cm².
4. Obróbka mechaniczna tylko szlifowaniem.
5. Trwała odporność an temperaturę - do 180°C.
6. Odporność na temperaturę 220°C do 20 minut.
7. Wydajność ok 2 m²/Kg, przy grubości 0,25 mm.
8. Preparat ma atest higieniczny PZH nr B-1421/97 oraz
9. Atest higieniczny NIZP-PZH nr BK/W/0812/01/2018 i dopuszczenie do napraw zbiorników i instalacji zimnej wody pitnej

Nakładanie

Minimalna warstwa przy bazie podgrzanej do 35 °C - 0,25 mm. Zalecana -0,5 do 1 mm. **Uwaga** - Preparat **Ceramik A** do 2 mm nie spływa z pionowych powierzchni. Preparat **Ceramik B** kładziony jedną warstwą o grubość do 1 mm nie spływa z pionowych powierzchni.

Nagrzewanie

Nagrzewanie wstępnie utwardzonego materiału do temperatury 80°C przez kilka godzin, podwyższa wytrzymałość warstwy metalu ceramicznego o 25%

Odtłuszczać acetonem, tri lub specjalistycznymi środkami. Najlepiej dwukrotnie. Benzyny i pochodne benzyn wykluczone.

W celu uzyskania większej lejności, przed zmieszaniem podgrzać bazę A do temperatury 35 - 40°C.

Bezpieczeństwo i higiena

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

TDS – karta techniczna produktu

WŁAŚCIWOŚCI

METAL – GLU CERAMIK A i METAL – GLU CERAMIK B to dwuskładnikowy, chemoutwardzalny metal ceramiczny z ziarnami stopów metali, o właściwościach antykawitacyjnych i ochronnych, może być używany również do celów ogólnych, jednak bez obróbki maszynowej.

ZASTOSOWANIE PRODUKTU

Dzięki wysokiej odporności na ścieranie i kawitację można stosować do osłony i regeneracji powierzchni wirników pomp, wirniki maszyn odśrodkowych, kierownice turbin, kolana rurociągów, elementy urządzeń narażonych na ścieranie, skrzynie wodne, podajniki, wymienniki ciepła, skraplacze czy zasobniki chemikaliów.

CERAMIK A w postaci kitu do wypełniania szpachlą ubytków materiału rodzimego przy wewnętrznych remontach elementów maszyn i korpusów

CERAMIK B używany jest do nakładania pędzlem w celach ochronnych całych, nowych fabrycznie wewnętrznych powierzchni korpusów, wirników, systemów rurociągów, dyfuzorów, wymienników, den sitowych, skraplaczy etc.

CERAMIK C – metal ceramiczny o dużej odporności na substancje chemiczne, przeznaczony do ochrony elementów narażonych na wpływ agresywnego środowiska pracy. Kwasy do 20% stężenia, zasady do 10 %

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Powierzchnie przed klejeniem przemyć dokładnie rozpuszczalnikiem, acetonem lub nitro, potem zmatowić powierzchnię piaskarką, pilnikiem, szlifierką, papierem ściernym lub ściernicą trzpieniową, a następnie jeszcze raz odtłuścić powierzchnie elementów maszyn czy urządzeń acetonem, tri lub lub rozpuszczalnikiem nitro.

Benzyzny 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 KLEJONYCH DETALI 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 kitu/żelu 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
- CERAMIK A nie spływa z pionowych powierzchni w warstwie do 2 mm, natomiast CERAMIK B w warstwie do 1 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 kitu

OBRÓBKA MECHANICZNA UTWARDZONEGO PREPARATU CERAMIK A, CERAMIK B i CERAMIK C

- ze względu na strukturę utwardzonego preparatu dopuszcza się jedynie szlifowanie

SPECYFIKACJA PREPARATU MG CERAMIK A, MG CERAMIK B i CERAMIK C

- czas utwardzania: stan półsuchy – 2.5 godziny, utwardzenie – suchy dotyk – 5 godzin, pełna wytrzymałość mechaniczna – 24 godziny, pełna odporność chemiczna – 48 godzin
- CERAMIK A i B można stosować już w temperaturze 10°C. optymalna to 20°C. stosowanie w temperaturach 10 - 18°C znacznie wydłuży czas utwardzania
- przyczepność do stali konstrukcyjnych (wytrzymałość na ścinanie) – 150 kg/cm²
- trwała odporność na temperaturę 180°C, chwilowa do 15 minut 220°C
- odporność chemiczna na większość nisko stężonych kwasów (do 20%) i zasad (do 10%), olejów i benzyn, wody morskiej, brak odporności na alkohole
- wydajność ok 2m²/kg przy grubości warstwy 0,25 mm
- w okresie zimowym składniki kleju ogrzać do temperatury pokojowej
- atest higieniczny NIZP-PZH nr BK/W/0812/01/2018 i dopuszczenie do napraw zbiorników i instalacji zimnej wody pitnej
- wykonane w 2017 roku badania na migrację składników kleju do wody nie wykazały przekroczenia obowiązujących norm

ŻYWOTNOŚĆ KLEJU

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

WIELKOŚCI OPAKOWAŃ

MG CERAMIK A, B oraz C sprzedawane są w opakowaniach 500g, 2500g

BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA

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