

## METAL-GLU Izolator-specyfikacje

1. Trwałość preparatu nałożonego w średnich warunkach wynosi co najmniej 3 lata.
2. Czas utwardzania ( w temperaturze 20 °C: stan półsuchy - 3h, stan utwardzenia (suchy dotyk) - 6h, pełna wytrzymałość mechaniczna - 24h, pełna odporność chemiczna i elektryczna - 48h. Klej **Izolator A i B** można nakładać w temperaturze powyżej 10°C. W temperaturze 10 - 16 °C czas twardnienia preparatu znacznie się wydłuża.
3. Przyczepność do stali konstrukcyjnej i zmatowionych materiałów porcelanowych, porcelitu, betonu, szkła, tworzyw sztucznych (za wyjątkiem PP i PE) - rzędu 140 KG/cm<sup>2</sup>.
4. Obróbka mechaniczna tylko szlifowaniem.
5. Trwała odporność na temperaturę - do 180°C.
6. Odporność na temperaturę 220°C do 20 minut.
7. Atest higieniczny NIZP-PZH nr BK/W/0812/01/2018 i dopuszczenie do napraw zbiorników i instalacji zimnej wody pitnej

### Nakładanie

Minimalna warstwa przy podgrzanej bazie - 0,25 mm. Warstwa do 2 mm nie spływa z pionowych powierzchni.

### Nagrzewanie

Nagrzewanie po wstępnym utwardzeniu kleju przez 3 godziny do temperatury 60-80°C podwyższa wytrzymałość mechaniczną warstwy kleju o 25%

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

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

### Bezpieczeństwo i higiena

Do nakładania preparatu używać rękawic ochronnych. Preparat nie wydziela szkodliwych wyziewów.

## TDS – karta techniczna produktu

### ZASTOSOWANIE

**METAL-GLU Izolator A lub B** to dwukomponentowy, średnio-płynny chemoutwardzalny preparat spełniający rolę wypełnienia izolacyjnego, odpornego na przebicie elektryczne. Preparat jest elastyczny i odporny na zmienne temperatury.

Dostępny jest jako:

- **Izolator A** - do nakładania szpachlą (odporność na przebicie do 12kV/mm)
- **Izolator B** - do nakładania pędzlem i zalewania kaset z zespołami elektrycznymi (odporność na przebicie do 11 kV/mm)

### NIEKTÓRE PRZYKŁADY STOSOWANIA PRODUKTU

**METAL-GLU Izolator A B** jest polecany do produkcji elementów elektrotechnicznych pracujących na średnich i wysokich napięciach jako dielektryk do remontów urządzeń elektrotechnicznych oraz jako preparat izolacyjny.

Poprzez zaaplikowanie preparatu izolacyjnego szpachlą lub sztywnym, krótko przyciętym pędzlem nakładamy warstwę izolującą, przeciwdziałającą przebiciu lub przejściu prądu elektrycznego.

### PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Powierzchnie przed aplikacją preparatu przemyć dokładnie rozpuszczalnikiem, acetonem lub nitro, potem zmatowić powierzchnię pilnikiem, szlifierką, 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
- IZOLATOR A 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

### **OBRÓBKA MECHANICZNA UTWARDZONEGO PREPARATU IZOLATOR A I B**

- ze względu na strukturę utwardzonego preparatu dopuszcza się jedynie szlifowanie

### **CZAS UTWARDZANIA W TEMPERATURZE 20°C**

- stan półsuchy – 3 godziny
- stan utwardzenia (suchy dotyk) – 6 godzin
- pełna wytrzymałość mechaniczna – 24 godziny
- pełna wytrzymałość chemiczna i elektryczna – 48 godzin

### **SPECYFIKACJA PREPARATU MG IZOLATOR A I B**

- IZOLATOR A i B można stosować już w temperaturze 10°C. optymalna to 20°C. stosowanie w temperaturach 10 - 18°C znacznie wydłuży czas utwardzania
- wytrzymałość na ścinanie przyłączeniu ze stalą oraz z innymi przygotowanymi powierzchniami ok. 140 kg/cm<sup>2</sup> zgodnie z PN-69/C-89300
- 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 2m<sup>2</sup>/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 IZOLATOR A i B sprzedawane są w opakowaniach 500g, 2500g

### **BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA**

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