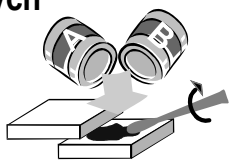


Arkusz Danych Technicznych Pulsar MET-AL

Płynne aluminium

(wersja polska wrzesień 2018)



OPIS PRODUKTU:

PULSAR MET-AL to dwuskładnikowy kompozyt epoksydowy w postaci pasty, tzw. „PŁYNNY ALUMINIUM”, do odpowiedzialnych napraw przede wszystkim elementów aluminiowych, ale również wykonanych z metali kolorowych, stalowych i żeliwnych. Zawiera proszek aluminiowy i wypełniacze mineralne podnoszące parametry wytrzymałościowe oraz współczynnik rozszerzalności cieplnej w porównaniu z pastami na bazie wypełniaczy stalowych oraz lepszym odprowadzaniem ciepła. Żywica charakteryzuje się dobrą adhezją do klejonych materiałów, wysoką odpornością na temperatury (do +180°C), odpornością na korozję oraz paliwa (olej napędowy, benzynę i naftę), smary, oleje silnikowe i maszynowe, płyny chłodnicze, etanol, kwas azotowy, solny i octowy (10%), aminy, amoniak (20%), gorącą wodę i wodę morską. Pasta jest tiksotropowa czyli nie spływa z pionowych powierzchni.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

PULSAR MET-AL stosowany jest do naprawy wad odlewniczych w odlewach z aluminium i jego stopów, staliwa i metali kolorowych, do odbudowy ściętych gwintów i wybitych rowków wpustowych, szpachlowania wgnieceń w zbiornikach aluminiowych, do naprawy chłodnic i felg aluminiowych. PULSAR MET-AL posiada również dobrą przyczepność do większości podłoży (metali, szkła, kamienia, betonu, drewna i niektórych sztywnych tworzyw sztucznych). Nie zaleca się stosowania produktu w stałym kontakcie z tlenem, fenolami i chlorem.

TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA:

Materiał przed użyciem należy dokładnie wymieszać (ok. 2 min.) w proporcjach 2:1 objętościowo. Nakładać w temperaturze nie mniejszej niż +5°C i wilgotności względnej powietrza mniejszej niż 90%. Gotową mieszaninę należy zużyć w ciągu 20 minut.

TYPOWE WŁASNOŚCI SKŁADNIKÓW PRODUKTU:

Typ chemiczny:	(A) modyfikowana żywica epoksydowa, (B) związki aminowe
Kolor:	(A) srebrzysty, (B) ciemnoszary
Lepkość:	pasta
Gęstość:	(A) 1,2 g/cm ³ , (B) 1,6 g/cm ³
Temperatura zapłonu (ISO 2592):	> +350°C
Zawartość rozpuszczalników:	brak
Magazynowanie:	do 24 m-cy (+8°C +28°C) w oryginalnym opakowaniu
Przydatność po wymieszaniu:	20 min. przy 20°C
Wiązanie wstępne:	60 min. przy 20°C
Czas do obróbki mechanicznej:	4 h przy 20°C

TYPOWE WŁASNOŚCI SPOINY (po 7 dniach):

Gęstość:	1,4 g/cm ³
Zakres temperatur pracy:	-50°C do +180°C (chwilowo do +200°C)
Wytrzymałość na ścinanie, podłoże stalowe (ISO 4587):	18,8 MPa
Wytrzymałość na ściskanie (ISO 604):	148 MPa
Wytrzymałość na zginanie (ISO 178):	94 MPa
Udamość:	6,6 kJ/m ²
Temperatura ugięcia (DIN 53462):	94°C
	(wartość uzyskana po wygrzaniu w +80°C przez 12 h)
Współczynnik przewodzenia ciepła:	0,8 W/(m·K)

UWAGA:

Karta techniczna zawiera dane podane przez producenta. Dane te mają charakter jedynie informacyjny i podawane są użytkownikowi w dobrej wierze. Firma ONDO sp. z o.o. nie ponosi żadnej odpowiedzialności za skutki stosowania produktów PULSAR przez użytkowników, ponieważ nie ma żadnego wpływu na ich przebieg. Zalecamy więc stosowanie prób przed każdym nowym zastosowaniem.

OPAKOWANIA:

Komplet A + B: skin opakowania 50 g; opakowania 1 kg.

WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE:

Przygotować powierzchnię poprzez usunięcie brudu, resztek farb, rdzy i innych zanieczyszczeń za pomocą piaskowania, szlifowania lub innej obróbki mechanicznej. Wydmuchać pozostałości zanieczyszczeń np. produktem PULSAR TAJFUN i odtłuścić powierzchnię najlepiej zmywaczem PULSAR dobranym odpowiednio do rodzaju powierzchni (np. metal, plastik, szkło). Składniki odmierzyć i dokładnie wymieszać na przygotowanej oddzielnej płytce (dwie porcje składnika A i jedną składnika B). Nakładać materiał warstwami: pierwszą (cienką) dobrze wetrzeć w podłoże. Przy następnych usuwać pęcherzyki powietrza. Kolejne warstwy należy nakładać przed utwardzeniem się poprzedniej. Po stwardnieniu spoiny można również nakładać kolejne warstwy, ale powierzchnię trzeba szorstkować. Materiał w stanie nieutwardzonym można formować zwilżoną dłoń lub poprzez folię PE. Po całkowitym utwardzeniu można uzyskać zwiększenie wytrzymałości mechanicznej i chemicznej wiązania nawet o 30% przez wygrzewanie połączenia w temp. od +80°C do +100°C przez okres ok. 2 godz. Po wymieszaniu na raz więcej niż 0,25 kg reakcja utwardzania składników będzie zachodzić szybciej. W przypadkach dużych ubytków, uszkodzeń miejsc obciążonych, należy spoinę "uzbroić" siatką z włókna szklanego lub klamrami metalowymi. Przygotowując się do dokonania naprawy uwzględnić wpływ temperatury otoczenia na szybkość wiązania pasty. Wyższe temperatury przyspieszają proces, niższe go opóźniają. Konstrukcja spoiny i staranność jej wykonania mają decydujący wpływ na jej jakość i wytrzymałość. Produkt po utwardzeniu można poddawać obróbce mechanicznej: wiercenie, gwintowanie, frezowanie, szlifowanie czy toczenie.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:

Produkt PULSAR MET-AL zawiera żywicę epoksydową. Działa drażniąco na oczy i skórę. Może powodować uczulenie w przypadku kontaktu ze skórą. Nie spożywać. Przechowywać poza zasięgiem dzieci. Więcej informacji zawiera Karta Charakterystyki produktu.

Kod produktu:

KPMETAL50
EAN: 5905722050522

KAMETAL
EAN: 5905722104225



PULSAR®