

# karta techniczna



CENTRUM KLEJÓW I USZCZELNIEŃ

Aleja Matek Polskich 39  
93-337 Łódź

www.kleje-przemyslowe.pl  
www.multibond.pl  
e-mail: biuro@kleje-przemyslowe.pl

tel. +48 42 645 75 40, 41 fax: 42

## MULTIBOND-1701

### Dwuskładnikowa półpłynna pasta epoksydowa do nakładania pędzlem

#### OPIS PRODUKTU:

MULTIBOND-1701 jest dwuskładnikowym tiksotropowym kompozytem epoksydowym w postaci pasty wypełnionej proszkami metali i innymi wypełniaczami podwyższającymi odporność na ścieranie utwardzonej pasty.

#### TYPOWE ZASTOSOWANIA:

Naprawa zużytych powierzchni metali oraz innych twardej podłoży i ich ochrona przed dalszym zużyciem w wyniku ścierania, opływu cieczy oraz kawitacji. Szczególnie zalecana do regeneracji i zabezpieczania powierzchni zbiorników, pomp, wirników, ślimacznicy, lejów zasypanych i innych narażonych na nadmierne zużycie.

#### TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA:

Warunkiem utwardzenia kleju jest wymieszanie jego składników w proporcji wagowej 6:1 lub objętościowej 3:1. Mieszanie należy wykonywać starannie, przestrzegając stosowania właściwych proporcji. Kompozycja jest dobrze wymieszana, kiedy uzyska jednolity ciemnoszary kolor i lejącą konsystencję. Gotową mieszankę należy zużyć w ciągu 40min.

#### CZAS WIĄZANIA (23°C):

Wiązanie wstępne: 100-150min  
Pełne utwardzenie 7dni

#### WPLYW TEMPERATURY NA CZAS REAKCJI UTWARDZANIA:

Czas utwardzania mieszanki ulega znacznemu skróceniu, jeśli utwardzanie przebiega w podwyższonej temperaturze. Wygrzewanie utwardzonej masy w +80-100°C w czasie ok. 2h podnosi wartości parametrów wytrzymałościowych materiału nawet o 30%. Należy pamiętać że na szybkość reakcji oprócz temperatury otoczenia duży wpływ ma również ilość używanego materiału (im większa masa mieszanego materiału tym reakcja przebiega szybciej) oraz grubość nakładanej warstwy. Podane wyżej czasy odnoszą się do masy 0.25kg mieszanki.

#### TYPOWE WŁASNOŚCI PRODUKTU NIEUTWARDZONEGO:

Typ chemiczny:

modyfikowane żywice epoksydowe (składnik A)  
związki aminowe (składnik B)

Kolor: ciemnoszary (A), bursztynowy (B)

Ciężar właściwy: 2,2 [g/ml] (A), 1,05 [g/ml] przy 23°C

Temperatura zapłonu (ISO 2592): >350°C

Zawartość rozpuszczalników: brak

Magazynowanie: do 36m-cy (5-25°C) w oryginalnym opakowaniu

#### TYPOWE WŁASNOŚCI PRODUKTU UTWARDZONEGO / 7dni

Ciężar właściwy: 2,05 [g/ml]

Zakres temperatur pracy: -50 +180 °C

Współczynnik przewodności cieplnej [W/(m K)]: ok. 0.56

Wytrzymałość na ściskanie (wg ISO 604): 146 MPa

Wytrzymałość na zginanie (wg ISO 178): 92 Mpa

#### PARAMETRY WYTRZYMAŁOŚCIOWE:

Temperatura ugięcia (wg DIN 53462) 94°C

(po dotwardzeniu w 80°C przez 12h)

Udarność (wg ISO 179) 6.6 kJ/m<sup>2</sup>

Zalecana grubość warstwy: <2mm

#### ODPORNOŚĆ CHEMICZNA:

Utwardzony klej (po 14 dniach) wykazuje wysoką odporność chemiczną na większość mediów przemysłowych: benzynę, olej napędowy, płyny chłodzące, oleje silnikowe i maszynowe, naftę, etanol, kwas azotowy, azotawy, solny i octowy o stężeniu 10%, aminy, amoniak (20%), gorącą wodę, wodę morską. Nie zaleca się stosowania produktu w stałym kontakcie z czystym tlenem, fenolami i chlorem.

#### OPAKOWANIA:

Pojemniki o łącznej wadze 500g, 1kg lub 5kg

#### WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE:

Powierzchnie przeznaczone do klejenia odtłuścić chemicznie lub przy pomocy palnika gazowego i oczyścić mechanicznie - przez śrutowanie, piaskowanie lub szlifowanie.

Zawsze należy dążyć do dokładnego usunięcia zanieczyszczeń i nadania dużej chropowatości powierzchni. Prawidłowo przygotowaną



Dane techniczne zawarte w powyższej karcie mają charakter jedynie informacyjny, są podane rzetelnie oraz są wynikiem badań i doświadczeń producenta jak również użytkowników produktów.

Producent w żaden sposób nie może odpowiadać za skutki działania użytkowników produktów, ponieważ nie ma na nie najmniejszego wpływu. Zaleca się wykonanie prób przed każdym nowym zastosowaniem.

# karta techniczna



CENTRUM KLEJÓW I USZCZELNIEŃ

Aleja Matek Polskich 39  
93-337 Łódź

[www.kleje-przemyslowe.pl](http://www.kleje-przemyslowe.pl)

[www.multibond.pl](http://www.multibond.pl)

e-mail: [biuro@kleje-przemyslowe.pl](mailto:biuro@kleje-przemyslowe.pl)

tel. +48 42 645 75 40, 41 fax: 42

powierzchnię należy odtłuścić  
powtórnie używając produktu MULTIBOND-61.

Składniki należy mieszać w osobnym naczyniu. Jeśli zużyte będzie całe opakowanie kleju, to można mieszanie przeprowadzić w pojemniku ze składnikiem A. Odmierzanie ilości składników najłatwiej jest wykonać dzieląc ilość i opakowaniach w jednakowej proporcji (należy używać dwóch różnych łypek). Potrzebną do położenia warstwę najlepiej jest nakładać jednorazowo dokładnie wcierając w podłoże pędzlem z twardym włosiem. Utwardzonej pasty nie obrabia się mechanicznie.

#### **WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:**

Produkt jest sklasyfikowany jako niebezpieczny i ma negatywny wpływ na zdrowie człowieka oraz środowisko. Przed użyciem produktu należy zapoznać się z informacjami zawartymi w karcie bezpieczeństwa i bezwzględnie ich przestrzegać. Produkt do zastosowań profesjonalnych – chronić przed dziećmi.



Dane techniczne zawarte w powyższej karcie mają charakter jedynie informacyjny, są podane rzetelnie oraz są wynikiem badań i doświadczeń producenta jak również użytkowników produktów. Producent w żaden sposób nie może odpowiadać za skutki działania użytkowników produktów, ponieważ nie ma na nie najmniejszego wpływu. Zaleca się wykonanie prób przed każdym nowym zastosowaniem.

