ATK METALFIX

METALFIX to dwuskładnikowa masa epoksydowa wypełniona cząsteczkami metalu, przeznaczona do szybkich napraw konstrukcyjnych, uszczelnień i odtwarzania ubytków. Produkt można stosować na powierzchniach metalowych, betonie, tworzywach sztucznych i innych materiałach, również pod wodą. Po utwardzeniu tworzy twardą, odporną mechanicznie spoinę o dobrej odporności na wodę, oleje, smary i chemikalia. Umożliwia ręczne modelowanie i łatwą obróbkę mechaniczną.

NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI

- Wstępna wytrzymałość już po ok. 20 minutach, umożliwiająca szybkie naprawy
- Doskonała przyczepność do stali, aluminium, miedzi, betonu, ceramiki i wielu tworzyw sztucznych
- Odporność na wodę, oleje, smary, benzynę, alkohol i rozcieńczone kwasy
- Możliwość aplikacji pod wodą
- Ręczne modelowanie i łatwa obróbka po utwardzeniu (szlifowanie, wiercenie, gwintowanie)
- Wysoka twardość końcowa (86 Shore D) dzięki zawartości wypełniacza metalicznego
- Szeroki zakres temperatury pracy: od -40°C do +150°C, krótkotrwale do +250°C
- Możliwość malowania proszkowego po utwardzeniu.

ZASTOSOWANIA

- Uszczelnianie rur metalowych (stal, miedź, aluminium, stal nierdzewna, ocynk) przy wyciekach wody i innych mediów – także pod ciśnieniem
- Naprawa pęknięć, dziur i ubytków w zbiornikach, bojlerach, chłodnicach, kaloryferach
- Odtwarzanie wyłamanych lub wyrobionych gwintów, naprawa błędnie wywierconych otworów
- Wypełnianie ubytków i odtwarzanie kształtów w metalach, betonie, kamieniu, ceramice i twardych tworzywach sztucznych (PVC, laminaty)
- Doraźne naprawy przecieków w łodziach i instalacjach hydraulicznych, także pod wodą
- Uszczelnianie i wzmacnianie armatury przemysłowej, obudów maszyn i elementów pomp

PRZYCZEPNOŚĆ DO PODŁOŻY I MATERIAŁÓW

- stal zwykła – bardzo dobrze
- stal nierdzewna, kwasowa – bardzo dobrze
- stal galwanizowana – bardzo dobrze
- żeliwo – bardzo dobrze
- aluminium – bardzo dobrze
- miedź – bardzo dobrze
- mosiądz – bardzo dobrze
- ołów – bardzo dobrze
- PVC twarde – bardzo dobrze
- laminaty epoksydowe i poliestrowe (FRP, CFRP) – bardzo dobrze
- drewno, sklejka, płyta wiórowa – bardzo dobrze
- ceramika – bardzo dobrze
- beton, kamień (marmur, granit) – bardzo dobrze
- melanina, bakelit, ebonit – bardzo dobrze
- szkło – dobrze
- tworzywa sztuczne – dobrze (wymagane wcześniejsze testy w zależności od tworzywa)
- PP, PE, POM, PTFE - odradzane

ODPORNOŚĆ CHEMICZNA

- woda i para – odporny
- alkohol – odporny
- benzyna – odporny

- olej napędowy (diesel) – odporny
- oleje i smary – odporny
- nafta – odporny
- octan metylu – odporny
- niestężone kwasy – odporny
- aceton – brak odporności
- stężone kwasy i zasady – brak odporności
- chlorofluorowęglowodory (CFC, HSCFC), freon, propan, wodór, chlor, fluor – brak odporności

OGRANICZENIA STOSOWANIA

- Produkt nie nadaje się do odtwarzania zębatek, przekładni i innych elementów przenoszących duże obciążenia dynamiczne.
- Nie stosować na gumie i innych materiałach elastycznych.
- Nie posiada atestu do kontaktu z żywnością ani wodą pitną.
- Nie stosować w temperaturze otoczenia poniżej +8°C (utwardzenie może być znacznie spowolnione).

DODATKOWE INFORMACJE

- Utwardzony produkt można malować proszkowo.
- W naprawach wysokociśnieniowych zaleca się po wstępnym związaniu nałożenie dodatkowego wzmocnienia (np. blacha na klej ATK EP61 lub dodatkowa warstwa masy epoksydowej typu KEMISPOX).
- Produkt jest niepalny i nie podlega przepisom transportu materiałów niebezpiecznych (ADR/RID/IMDG/IATA).
- Minimalna grubość masy 2mm (im grubsza tym mocniejsze połączenie).
- Szlifowanie powierzchni jest obowiązkowym etapem klejenia.

DANE TECHNICZNE

- Kolor: szary
- Postać: pasta (kit)
- Baza chemiczna: żywica epoksydowa z wypełniaczem metalicznym
- Stosunek mieszania (składnik A : składnik B): 1:1
- Gęstość: 2 g/cm³
- Twardość Shore D: 86
- Kurczliwość liniowa: 0,04–0,06 mm/cm
- Czas ugniatania i nakładania (czas otwarty): 4 min
- Czas wstępnego utwardzania (wytrzymałość dotykowa): ok. 20 min.
- Czas wytrzymałości roboczej/ciśnieniowej: ok. 1,5h.
- Pełna wytrzymałość mechaniczna: 24 h
- Pełna odporność chemiczna: 7 dni
- Temperatura stosowania (produktu i podłoża): min. +8°C (zalecane +10°C do +30°C)
- Temperatura pracy ciągłej: -40°C do +150°C
- Temperatura pracy krótkotrwałej: do +250°C
- Praca pod obciążeniem: -30°C do +120°C
- Wytrzymałość na ścinanie z rozciąganiem (DIN 53283): 4,5 N/mm²
- Przewodność cieplna: 0,60 W/m·K
- Wytrzymałość elektryczna: 3,0 kV/mm
- Wymiary: długość: ok. 18 cm średnica: ok 2cm
- Opakowanie: 120 g (rurka).

ORIENTACYJNA WYDAJNOŚĆ / ZUŻYCIE

Zużycie zależy od wielkości naprawianego ubytku. Orientacyjnie 120 g produktu wystarcza na wypełnienie ok. 60 cm³ ubytku. W praktyce należy uwzględnić straty materiału podczas mieszania i modelowania.

PRZECHOWYWANIE

- Przechowywać w oryginalnym, szczelnie zamkniętym opakowaniu.
- Zalecana temperatura magazynowania: +10°C do +25°C.
- Chronić przed bezpośrednim nasłonecznieniem i wysoką wilgotnością.
- Okres przydatności: 12 miesięcy od daty produkcji umieszczonej na opakowaniu.

WARUNKI APLIKACJI

- Temperatura produktu i podłoża: min. +8°C (optymalnie +10°C do +30°C)
- Produkt utwardza się w temperaturze od +6°C do +30°C; niższe temperatury wydłużają czas wiązania.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

- Powierzchnię oczyścić z brudu, tłuszczu, rdzy i luźnych warstw.
- Zeszlifować lub zmatowić, a następnie dokładnie odtłuścić np. ATK IPA, ATK Aceton lub ATK MEK.
- Zaleca się usunięcie starych powłok malarskich aż do surowego podłoża.
- W przypadku napraw pod wodą usunąć z powierzchni nalot i luźne fragmenty, w miarę możliwości odtłuścić/usunąć tłuszcz i inne zanieczyszczenia.

CZYSZCZENIE NARZĘDZI I USUWANIE ZABRUDZEŃ

- Nieutwardzony produkt usuwać mechanicznie, a pozostałości czyścić rozpuszczalnikiem (np. acetonem, ATK MEK).
- Utwardzony produkt można usunąć tylko mechanicznie (szlifowanie, skrobanie).

INSTRUKCJA UŻYCIA

1. Przed użyciem przetestować na zbędnym materiale lub w mało widocznym miejscu.
2. Przygotować powierzchnię zgodnie z zaleceniami (oczyścić, zmatowić, odtłuścić).
3. Odciąć potrzebną ilość kitu i ugniatać ręcznie przez około 2 minuty, aż masa stanie się jednolita kolorystycznie i lekko ciepła.
4. Nanieść wymieszaną masę na naprawiane miejsce, docisnąć i wymodelować, zakrywając ubytek z zapasem minimum 2 cm.
5. W przypadku wycieków pod ciśnieniem zastosować docisk (np. opaskę gumową, rozpierak) na czas wiązania (ok. 20 min).
6. Po wstępnym utwardzeniu (ok. 20 min) można przystąpić do obróbki mechanicznej (szlifowanie, wiercenie). Pełną wytrzymałość mechaniczną produkt osiąga po 24 godzinach.
7. W naprawach wysokociśnieniowych po wstępnym związaniu zaleca się dodatkowe wzmocnienie (np. blacha na klej ATK EP61, dodatkowa warstwa masy epoksydowej typu KEMISPOX).

BEZPIECZEŃSTWO

- Przed użyciem obowiązkowo przeczytać kartę charakterystyki produktu (SDS/MSDS).
- W razie wątpliwości nie używać produktu i skontaktować się ze sprzedawcą.
- Unikać kontaktu ze skórą i oczami. Stosować rękawice ochronne (kauczuk nitrylowy lub butylowy) oraz okulary ochronne.
- Pracować w dobrze wentylowanym pomieszczeniu. Podczas szlifowania utwardzonego produktu unikać wdychania pyłu – stosować maskę przeciwpyłową.
- Produkt zawiera składniki epoksydowe – może powodować reakcję alergiczną skóry. Osoby uczulone na żywice epoksydowe powinny unikać kontaktu.
- Działa drażniąco na skórę i oczy. W przypadku kontaktu przemyć dużą ilością wody, w razie utrzymujących się objawów skonsultować się z lekarzem.
- Chronić przed dziećmi. Nie spożywać posiłków, nie pić i nie palić podczas pracy z produktem.
- Nieutwardzone resztki produktu i zanieczyszczone opakowania utylizować jako odpady niebezpieczne zgodnie z lokalnymi przepisami. Nie wprowadzać do kanalizacji ani wód gruntowych.

Dane producenta:
Ataszek.pl
ul. Głuchowska 27
60-101 Poznań, Polska
Email: sklep@ataszek.pl

Uwaga
materiał zawarty w niniejszym opracowaniu został przygotowany w oparciu o najlepszą wiedzę i służy jedynie celom informacyjnym. Firma Ataszek nie ponosi odpowiedzialności za wybraną przez użytkownika metodę lub sposób jej zastosowania a w konsekwencji za uzyskane przez niego rezultaty. Sprawą użytkownika jest także podjęcie odpowiednich środków ostrożności, aby uniknąć ew. ryzyka dla produkcji i osób, wiążącego się z użytkowaniem produktu. Ataszek nie uwzględnia żadnych roszczeń związanych z uszkodzeniem, zniszczeniem produkcji czy utratą zysku. Stanowisko to wynika z faktu, że Firma Ataszek nie ma kontroli nad sposobami korzystania z produktu przez poszczególnych użytkowników, nie możemy zatem współuczestniczyć w konsekwencjach ew. błędów czy niedopatrzeń. Opisane tutaj procesy nie muszą być wyłącznie patentami lub licencjami Ataszek radzi, aby każdy użytkownik, przed zastosowaniem produktu, przeprowadził własną próbę posługując się przedstawionymi tu danymi jako przewodnikiem. Ten produkt może być objęty jednym lub większą liczbą patentów lub opatentowanych aplikacji amerykańskich lub innych krajów.