

EPOLOCK™ 6910

BRONZE-FILLED EPOXY

Two-component epoxy adhesive



اپولاک ۶۹۱۰ یک چسب دو جزئی، جهت تعمیرات و نوسازی انواع قطعات برنزی ماشین آلات و تجهیزات می باشد. این چسب بر پایه رزین های اپوکسی با وزن مولکولی زیاد و تقویت شده با ذرات فلزی می باشد که جهت ترمیم و تعمیر ترک ها و شکستگی ها و سایر عیوب در قطعات، شفت های و پوشهای برنزی و ... قابل استفاده است.

نسبت اختلاط وزنی
۷ قسمت جزء A
۱ قسمت جزء B
نسبت اختلاط حجمی
۳ قسمت جزء A
۱ قسمت جزء B

سپس هر دو جزء را کاملاً با هم مخلوط نمایید (در صورتی که مقادیر کمتری چسب مورد نیاز است از جدول بالا استفاده کنید) و بر روی هر دو سطحی که می خواهید بهم بچسبانید، اعمال نمایید. تا زمانی که چسب پخت می شود سطوح مورد نظر را ثابت و بدون حرکت نگاه دارید. جهت ترمیم در شرایط سرما، بلافاصله قبل از استفاده از هر یک از اپوکسی های پر شده با فلز قسمت تعمیر را به ۲۸ تا ۴۳ درجه سانتیگراد گرم کنید. این روش هرگونه رطوبت، آلودگی یا حلال را خشک کرده و به اپوکسی در دستیابی به حداکثر چسبندگی به لایه کمک می کند. همیشه سعی کنید پس از تمیز کردن بستر، تعمیرات را در اسرع وقت انجام دهید، تا از اکسید شدن یا زنگ زدگی جلوگیری کنید. برای اطمینان از حداکثر تماس سطح با چسب و جلوگیری از به حبس هوا چسب را محکم به بستر فشار دهید. برای ترمیم شکاف ها یا سوراخ های بزرگ از پارچه فایبرگلاس، ورق فلز یا مش سیم استفاده کنید.

زمان مورد نیاز برای رسیدن به خواص نهایی بر حسب دما				
دما (°C)	پخت اولیه	ماشینکاری	استحکام مکانیکی نهایی	قرار گرفتن در سیال
۱۰	۸ ساعت	۱۵ ساعت	۵ روز	۷ روز
۲۵	۴ ساعت	۸ ساعت	۴ روز	۵ روز
۳۰	۲,۵ ساعت	۶ ساعت	۲ روز	۳ روز
۳۵	۲ ساعت	۴ ساعت	۱ روز	۲ روز

*مقادیر ارائه شده در جدول فوق برای چسب اعمال شده با ضخامت ۱۰ میلیمتر می باشد. در ضخامت های بیشتر چسب مقادیر فوق کاهش یافته و برای ضخامت های کمتر افزایش می یابد.

موارد استفاده

- ✓ ترمیم ترک ها، فرورفتگی ها و شکستگی قطعات و ماشین آلات
- ✓ ترمیم انواع تجهیزات و قطعات
- ✓ ترمیم انواع شفت، سینی و ناودانی و ...
- ✓ ترمیم بوش ها

خصوصیات

- ✓ مقاومت به سایش عالی
- ✓ مقاومت دمایی و شیمیایی مناسب
- ✓ استحکام بالا

مشخصات

مخلوط دو جزء	6910 / B	6910 / A	
رنگ	سفید	برنزی	
چگالی (Kg/m ³)	۱۱۲۲	۲۶۶۸	
ژل تایم (دقیقه) °	-	-	۳۰
طول عمر (سال) Shelf Life	۲	۲	-

* ۱۵۰ گرم در دما ۲۵ درجه سانتیگراد

نحوه استفاده

میزان استحکام بدست آمده از چسب و دوام آن در طول عمر کاری به میزان آماده سازی سطوح مورد نظر قبل از اعمال چسب بستگی دارد. قبل از مخلوط کردن چسب، سطوح مورد نظر را تمیز و عاری از گرد و غبار و چربی نمایید. جهت سطوح فلزی باید سطح اکسید شده برداشته شود تا سطح سفید و تمیز فلز نمایان گردد. جهت سایر مواد نیز سطح قدیمی باید به نحوی برداشته شود (طی فرایند سنباده زنی، سنگ زنی و یا سند بلاست) تا سطحی خشن و تازه ایجاد گردد. همچنین سطوح رنگ شده نیز باید کاملاً عاری از رنگ گردد.

EPOLOCK™ 6910

BRONZE-FILLED EPOXY

Two-component epoxy adhesive



اپولاک ۶۹۱۰ یک چسب دو جزئی، جهت تعمیرات و نوسازی انواع قطعات برنزی ماشین آلات و تجهیزات می باشد. این چسب بر پایه رزین های اپوکسی با وزن مولکولی زیاد و تقویت شده با ذرات فلزی می باشد که جهت ترمیم و تعمیر ترک ها و شکستگی ها و سایر عیوب در قطعات، شفت های و پوشهای برنزی و ... قابل استفاده است.

مقاومت دمایی چسب (HDT) Heat distortion temperature

این آزمون بر اساس استاندارد ASTM D 648 انجام شده است

HDT (° C)	دمای پخت (° C)
۹۵	۱۰۰

شرایط نگهداری

چسب اپولاک ۶۹۱۰ در قوطی های کاملاً آب بندی شده عرضه می گردد و حداکثر زمان نگهداری آن در دمای ۲۵ درجه سانتیگراد به مدت ۲ سال می باشد. تاریخ انقضای چسب بر روی قوطی ها درج شده است. چسب اپولاک ۶۹۱۰ در بسته بندی های ۵۰۰ و ۱۰۰۰ گرمی عرضه می شود.

موارد احتیاط و ایمنی

در صورت تماس هر جزء اپولاک ۶۹۱۰ با پوست لازم است محل تماس با آب فراوان شستشو گردد. در زمان کار با این چسب لازم است از دستکش پلاستیکی و عینک ایمنی استفاده گردد. همچنین باید توجه نمود تا در زمان حمل و نقل چسب از نشستی و آلودگی محیط اطراف جلوگیری شود.

خواص چسب پخت شده

در جدول زیر استحکام برشی (lap shear strength) چسب پخت شده با مواد مختلف ذکر شده است. کلیه تست ها بر طبق استاندارد ASTM D 1002 گرفته شده است.

جنس	استحکام (MPa)
فولاد به فولاد	۱۷
فولاد ضد زنگ	۱۸

* کلیه سطوح قبل از اعمال چسب خشن و چربی زدایی گردیده است

چسبندگی Pull Off

در جدول زیر نتایج تست Pull Off بر طبق استاندارد ASTM D 4541 بیان شده است.

جنس	استحکام (MPa)
فولاد	۱۹

* کلیه سطوح قبل از اعمال چسب سنبلاست و چربی زدایی گردیده است.

مقاومت شیمیایی

پس از پخت کامل، چسب در مقابل اکثر سیالات اسیدی غیر آلی و قلیایی تا غلظت ۵ درصد مقاومت دارد. همچنین در مقابل مواد هیدروکربنی، سوخت های فسیلی و انواع روغن ها مقاوم است.

سختی

بر طبق استاندارد ASTM D 2240 سختی بدست آمده ۸۴ شور D می باشد.



شرکت پیشرو سازه پیوند بارثاوا