

# EPOLOCK™ 6100L

(Liquid Super Metal)

Two component epoxy adhesive

Repairing and rebuilding machinery and equipment



اپولاک L 6100 یک چسب دو جزئی مایع می باشد. این چسب مشابه چسب Devcon Steel Liquid grade B است که بر پایه رزین های اپوکسی با وزن مولکولی زیاد و تقویت شده با فولاد سیلیکون دار ساخته شده است، بطوریکه پس از بخت کامل چسب، براحتی قابل ماشین کاری می باشد. همچنین می توان بعنوان یک چسب استحکام بالای ساختاری جهت چسباندن انواع قطعات فلزی و یا ترمیم آنها، استفاده نمود.

عاری از رنگ گردد. در قسمت هایی که ترک هایی با ابعاد ۷۰ تا ۱۰۰ میلیمتر وجود دارد لازم است ترک ها با سوراخ کاری و پیچ کردن تثبیت گردد. ترک ها کوچک را با سنگ زنی از بین ببرید و مجدد سطح را تمیز نموده و آماده سازی نمایید. قسمت هایی که لازم نیست چسب به آنها بچسبید را با نوار چسب کاغذی بپوشانید و یا با واکس جدا کننده بپوشانید.

درصد اختلاط وزنی
۱۱ قسمت جزء A
۱ قسمت جزء B

سپس کل مقدار رزین و هاردنر دو قوطی هر دو جزء را کاملا با هم مخلوط نمایید تا رنگ چسب کاملا یکنواخت گردد. در دمای کمتر از ۱۰ درجه سانتیگراد جهت سهولت مخلوط کردن چسب را به دمای ۲۰ تا ۲۵ درجه سانتیگراد رسانیده و سپس دو جزء را 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 و یا سطحی که می خواهید پوشش دهید با کاردک اعمال نمایید. چسب را کاملا بر روی سطح فشار دهید تا کل ترک ها و منافذ سطح با چسب پر گردد. در صورت استفاده برای چسباندن دو سطح تا زمانی که چسب پخت می شود سطوح مورد نظر را ثابت و بدون حرکت نگاه دارید. در صورتیکه کل مقدار چسب قوطی ها مخلوط شود زمان استفاده چسب یا اصطلاحا Working life چسب در دماهای مختلف به شرح جدول زیر می باشد.

جهت دستیابی به بهترین نتیجه و بالاترین چسبندگی چسب به سطوح موارد زیر را در نظر بگیرید:

- ✓ در دمای زیر ۱۵ درجه سانتیگراد و رطوبت ۹۰ درصد و وجود مه، بخار، برف و باران چسب را استفاده نکنید. در زمان استفاده با سطح اعمال کاملا خشک باشد
- ✓ در مکانهای آلوده دارای احتمال آلودگی به روغن و گریس ناشی از عملکرد دستگاههای مجاور و یا آلوده به بخارات نفتی و دود سیگار از چسب استفاده ننمایید.

## موارد استفاده

- ✓ پر کردن حفره ها و منافذ ناشی از آسیب دیدگی فلزات
- ✓ ایجاد فیکسچر های نگهدارنده جهت قطعات پیچیده
- ✓ ترمیم قسمتهایی که از قطعات که نیاز به چسب اپوکسی مایع دارد
- ✓ تولید قالب قطعات و یا مدلسازی از قطعات

## خصوصیات

- ✓ مقاومت به سایش مناسب
- ✓ مقاومت دمایی و شیمیایی متوسط
- ✓ عایق الکتریسیته
- ✓ استحکام بالا

## مشخصات

مخلوط دو جزء	6100L / B	6100L / A	
رنگ	سفید	مشکی	
چگالی ( Kg/m <sup>3</sup> )	۹۷۲	۲۹۲۰	
ژل تایم ( دقیقه ) °	-	-	
طول عمر ( سال ) Shelf Life	۳	۳	

\* 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 چربی زدایی سطوح از حلال های مناسب نظیر استن می توان استفاده نمود. 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 سنبلاست) تا سطحی خشن و تازه ایجاد گردد. همچنین سطوح رنگ شده نیز باید کاملا

# EPOLOCK™ 6100L

(Liquid Super Metal)

Two component epoxy adhesive

Repairing and rebuilding machinery and equipment



اپولاک L 6100 یک چسب دو جزئی مایع می باشد. این چسب مشابه چسب Devcon Steel putty grade B است که بر پایه رزین های اپوکسی با وزن مولکولی زیاد و تقویت شده با فولاد سیلیکون دار ساخته شده است، بطوریکه پس از پخت کامل چسب، براحتی قابل ماشین کاری می باشد. همچنین می توان بعنوان یک چسب استحکام بالای ساختاری جهت چسباندن انواع قطعات فلزی و یا ترمیم آنها، استفاده نمود.

## سختی

بر طبق استاندارد ASTM D 2240 سختی بدست آمده ۸۰ شور D می باشد.

مقاومت دمایی چسب (HDT) Heat distortion temperature

این آزمون بر اساس استاندارد ASTM D 648 انجام شده است

HDT (° C)	دمای پخت (° C)
۴۵	۱۰۰

## شرایط نگهداری

چسب اپولاک L 6100 در قوطی های کاملاً آب بندی شده عرضه می گردد و حداکثر زمان نگهداری آن در دمای ۲۵ درجه سانتیگراد به مدت ۳ سال می باشد. تاریخ انقضای چسب بر روی قوطی ها درج شده است. چسب اپولاک L 6100 در بسته بندی های ۵۰۰ و ۱۰۰۰ گرمی عرضه می شود.

## موارد احتیاط و ایمنی

در صورت تماس هر جزء اپولاک L 6100 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.



شرکت پیشرو سازه پیوند بارناوا

زمان مورد نیاز برای رسیدن به خواص نهایی بر حسب دما				
دمای (° C)	پخت اولیه	ماشینکاری	استحکام مکانیکی نهایی	فرار گرفتن در سیال
۱۵	۲ ساعت	۲ روز	۷ روز	۱۰ روز
۳۰	۴ ساعت	۱ روز	۴ روز	۷ روز

\*مقادیر ارائه شده در جدول فوق برای چسب اعمال شده با ضخامت ۶ میلیمتر می باشد. در ضخامت های بیشتر چسب مقادیر فوق کاهش یافته و برای ضخامت های کمتر افزایش می یابد.

## 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	۱۹
فولاد ضد زنگ	۲۰

\* 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.