

## RESIMETAL 107 Metal Repair Paste XL

**Resimetal 107 Metal Repair Paste** je dvousložkový bezrozpuštědlový epoxidový opravárenský tmel plněný kovovým plnivem. Má prodlouženou dobu trvanlivosti a je vhodný pro použití za zvýšených aplikačních teplot a tam, kde je třeba prodloužení doby zpracovatelnosti. Materiál byl navržen pro použití na kovových podkladech. Ihned po vytvrzení je možné jej obrábět.

### Typické aplikace

Je vhodný jak pro nouzové opravy, tak i jako součást plánované údržby. Hodí se např. pro opravy poškozených nebo opotřebených hřídel, prasklých skříní čerpadel a armatur, poškozených pístnic, opotřebených uložení ložisek, poškozených přírub, tekoucích nádrží, opotřebených klínových drážek nebo prasklých bloků motorů.

### Příprava povrchu

Povrch musí být před aplikací čistý, bez solí a mastnoty.

Je ideální, když je možné povrch otryskat na čistotu Sa2,5 a minimální profil 75 µm. Je třeba použít ostrohranné abrazivo. Otryskaný povrch nesmí být mastný a musí být čistý. Materiál je nezbytné aplikovat dříve, než se na povrchu znovuobjeví stopy koroze.

POZNÁMKA: Povrchy kontaminované solemi je třeba otryskat dle pokynů uvedených výše a nechat 24 hodin. Soli se během této doby "vypotí" z povrchu. Po 24 hodinách je třeba povrch umýt málo mineralizovanou nebo destilovanou vodou. Tento proces je třeba opakovat, dokud není kontaminace solemi odstraněna.

Opravy prasklin je třeba stabilizovat vyvrtáním otvorů, ty vyplnit a osadit vruty každých 75 – 100 mm.

Tam, kde není otryskání možné (netýká se povrchů kontaminovaných solí) je třeba povrch zdrsnit – použitím MBX, oklepávací pistole nebo bruskou.

Místa, se kterými se nesmí tmel spojit je třeba před aplikací ošetřit vhodným separátorem.

### Míchání a aplikace

***Je třeba, aby teplota báze byla před mícháním 15-25°C. Materiál neaplikujte, je-li teplota vzduchu nebo podkladu pod 15°C nebo je relativní vlhkost vzduchu vyšší než 90%.***

Je možné míchat celé balení najednou nebo jeho části. Míchá-li se celé balení, je třeba nádoby s bází a s aktivátorem vyprázdnit a všechny obsah přemístit na plastovou míchací desku. Materiál se míchá špachtlí, dokud není výsledná hmota zcela homogenní a jednobarevná. Dávejte pozor zvláště na nepromíchané zbytky materiálu na špachtli nebo míchací desce. Doba použitelnosti (počítá se od zahájení míchání do dokončení aplikace) je 25 - 30 minut při 20°C.

Mícháte-li pouze část balení, vytvořte špachtlí 3 stejně velké hromádky Báze a 1 hromádku Aktivátoru na plastové míchací desce. Špachtli mezi nabíráním báze a aktivátoru očistěte. Namíchejte tak, jak je popsáno výše.

Špachtlí nebo jiným aplikačním nářadím nanášejte materiál na připravený povrch, důležité je zatlačení hmoty do profilu, důlků nebo jiných vad. Výsledný povrch musí být hladký.

Pokud má být opravovaná plocha obráběna, je třeba vytvořit přídavek cca 1,5 mm. Vytvrzený povrch lze obrábět rychlostí 60 m/min s posuvem 1,25 mm/ot. při hrubování a 0,25 mm/ot na čisto.

## Vytvrzování

Při 20°C je třeba nechat materiál vytvrzovat po dobu uvedenou níže. Tyto časy se prodlužují při nižší teplotě a zkracují při teplotě vyšší.

Použitelnost	60 minut
Manipulace bez zatížení nebo ponoru	5 hodin
Obrábění / lehké zatížení	12 hodin
Plné zatížení	4 dny
Ponor	7 dní

## Pro ideální vlastnosti

Ideálně (a nejdříve) 8 hodiny po aplikaci (při 20°C), zvyšujte vytvrzovací teplotu postupně na 60 - 100°C a udržujte ji po dobu 8 hodin. Toto dotvrzení bude mít za následek zlepšení mechanické, teplotní a chemické odolnosti materiálu.

## Přetírání

Minimální – aplikovaný materiál může být přetírán, jakmile je suchý na dotek.

Maximální – přetírací doba by neměla překročit 24 hodin od aplikace.

Při překročení maximální přetírací doby nechte materiál vytvrdnout a lehce přetřeskejte nebo přebrousíte a odprašte.

## Skladovatelnost

5 let, je-li skladováno neotevřené balení za normálních (suchých) podmínek (15-30°C)

## Technická data

Vydatnost	388 cm <sup>3</sup> /kg
Pevnost v tlaku ASTM D695	83,9 N/mm <sup>2</sup> (11 900 psi)
Přilnavost v „tahovém stříhu“ (Tensile Shear Adhesion) - ASTM D1002	18,0 N/mm <sup>2</sup> (2550 psi)
Pevnost „v tahu za ohybu“ (Flexural Strength) - ASTM D790	58,5 N/mm <sup>2</sup> (8300 psi)
Tvrdost Shore D ASTM D2240	87

## Zdraví a bezpečnost

Zajistěte, ať je s materiálem zacházeno tak jak se má, po celou dobu skladování, míchání a aplikace. Během míchání a aplikace je třeba používat ochranné rukavice. Zajistěte, aby pracovníci byli seznámeni s obsahem technického a bezpečnostního listu před zahájením manipulace s materiálem.

### Poznámka:

Data uvedená v tomto technickém listu jsou informativní a platná v době jeho vydání. Nemůžeme převzít odpovědnost za výsledek práce, která nebyla prováděna pod naší nepřetržitou kontrolou. Rozhodnutí o vhodnosti výrobku pro použití je pouze na zákazníkově. Distributor ani výrobce nepřebírají žádnou odpovědnost za použití výrobku a výsledek prací.