

## RESIMETAL 301 Epoxy Resin and Hardener

**Resimetal 301 Epoxy Resin and Hardener** je dvousložkový, nestékavý epoxidový materiál, který tvoří v kombinaci s drtí nebo tkaninou ze skelných vláken velmi pevný kompozitní opravárenský systém.

### Typické aplikace

Používá se v kombinaci se skelnou páskou, skelnou tkaninou, drtí ze skelných vláken nebo polyesterovou tkaninou pro opravy tekoucích potrubí, netěsných skříní čerpadel, tekoucích přírub, nádrží nebo armatur.

### 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 třeba 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.

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

Důlkovou korozi vyplňte **Resimetal 302 Epoxy Repairem**, který je také možno použít ke zlepšení přilnavosti na hůře připraveném povrchu.

### Míchání a aplikace

**Je třeba, aby teplota báze byla před mícháním 15-25°C. Materiál neaplikujte, je-li teplota vzduchu nebo podkladu pod 10°C nebo je relativní vlhkost vzduchu vyšší než 90%.**

Vyprázdněte obsah nádoby s aktivátorem do nádoby s bází a míchejte, dokud není výsledná hmota zcela homogenní. Namíchaný materiál nanášejte krátkým tuhým štětcem na připravený povrch.

POZNÁMKA: Další informace týkající se aplikace materiálu **Resimetal 301 Epoxy Resin and Hardener** v kombinaci se se skelnou páskou, skelnou tkaninou, drtí ze skelných vláken nebo polyesterovou tkaninou viz „Resimetal marine or industrial repair kit manuals“.

Všechn materiál je potřeba spotřebovat během 25 minut (při 20°C) od počátku míchání. Pro malá množství je míchací poměr 2 : 1 objemově.

### 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:	25 minut
Manipulace bez zatížení nebo ponoru	2 hodiny
Lehké zatížení	16 hodin
Plné zatížení	5 dny

## Pro ideální vlastnosti

Ideálně (a nejdříve) 16 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.

## Skladovatelnost

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

## Technická data

Vydatnost	869 cm <sup>3</sup> /kg
Pevnost v tlaku ASTM D695	103,4 N/mm <sup>2</sup> (14 700 psi)
Přilnavost v „tahovém střihu“ (Tensile Shear Adhesion) - ASTM D1002	14,8 N/mm <sup>2</sup> (2100 psi)
Pevnost „v tahu za ohybu“ (Flexural Strength) - ASTM D790	91,2 N/mm <sup>2</sup> (13 000 psi)

## 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.

Distributor: UNITECH Trading s.r.o., Pražská 136, 53006 PARDUBICE, Česká Republika  
Tel: +420461105266 Fax: +420461105266 Email: info@unitechtrading.cz