

Plastická ocel – HRE (Plastic Metal)



PROFIL PRODUKTU

Plastická ocel HRE je dvousložková, samomazná kluzná hmota s trvale velmi nízkým koeficientem tření (17x lepší než bronz). Určena pro výrobu a opravy kluzných vodících částí strojů (suport), opravu vydřených hřídelí, ložiskových pouzder a poškozených vodících ploch. Dlouhodobá životnost.

HRE má tři základní druhy použití:

- konstrukce nových a opravy poškozených rovinných i svislých kluzných vodících ploch strojů a zařízení.
- výroba nových kluzných ložisek (pouzder) a renovace vydřených nebo poškozených výroba nových kluzných ložisek a renovace vydřených bronzových
- oprava poškozených hřídelí (např. vydřených od gufera)

Obecně platí, že lze touto hmotou opravovat různé typy kluzných vodících ploch a pouzder, ať už byly vyrobeny z jakéhokoliv materiálu. Plastická ocel HRE je natolik univerzální, že jím lze opravit původní části, které byly vyrobeny z bronzu, gamapestu, gs-super, turcitu, diamantu nebo jiných kluzných hmot. Po vytvrzení lze hmotu libovolně opracovávat (brousit, vrtat nebo frézovat). Největší výhodou této kluzné hmoty je že neopotřebovává protidílec a i bez mazání nemůže nikdy dojít k zadření. Jednotlivé složky se nemusí odvažovat, ale mísí se v poměru 3 : 1 objemově. Základem správného lepení je řádně očištěný, zdrsňený, odmaštěný (HORTEX Čistící sprej) spoj.

APLIKACE PRODUKTU

1. Před použitím tmelu je třeba plochu dílce očistit (případně odmastit HORTEX Čistící sprej), rezavé místa obrousit smrkovým papírem. Pro snadné nanášení doporučujeme, aby teplota tmelu při aplikaci neklesala pod 20°C. Při nižších teplotách dochází k zhoustnutí (v zimních měsících je možné tmel zahřívát nepřímým ohřevem - např. teplou vodou). Před použitím promícháme složku A a složku B v plastovém obalu.

R

2. Smícháme v předepsaném poměru obě složky. Pokud najednou nespotřebujeme celé množství, dávkujeme pryskyřici a tvrdidlo v poměrných objemových množstvích 3 : 1 (3 díly složky „A“ + 1 díl složky „B“).
3. Po přidání tvrdidla celou kompozici dobře promícháme alespoň 2-3 minuty.
4. Dobře promíchané složky aplikujeme zvoleným způsobem. Nanesený tmel se vytvrzuje při 23°C - po 2 hodinách. Konečná tvrdost po 4 hodinách.
5. Znečištěné nástroje umýt v acetonu.

INFORMACE O FYZIKÁLNÍCH A CHEMICKÝCH VLASTNOSTECH PŘÍPRAVKU

Základ:	epoxid s kovovým plnidlem
Skupenství (při 20°C):	pasta
Barva:	černá
Zápach (vůně):	typický
Balení:	PVC nádoba
Obsah balení:	1,0 kg
Doba zpracování (při 23°C):	15 - 20 minut
Poměr míšení (objemově):	3 : 1 (1 díly složka „A“ a 1 díl složka „B“)
Specifická hmotnost:	1,35 g/cm ³
Manipulační pevnost po:	2 hodiny
Konečné vytvrzení (při 23°C) po:	4 hodiny
Smrštitelnost:	neměřitelná (0,02 %)
Pevnost ve smyku:	18 MPa
Pevnost v tlaku:	85 MPa
Pevnost v ohybu:	min. 50 Mpa
Tvrdost (Shore):	70 D
Rázová houževnatost:	min. 15 kJ/m ²
Teplotní odolnost:	-35°C do +120°C * -31°F do +248°F

TRVALE ODOLÁVÁ

vodě, saponátům, oleji, naftě, benzínu zředěným minerálními kyselinám (chlorovodíková 10%, dusičná 10%, sírová 30%) a alkalickým roztokům (hydroxid sodný 40 %, amoniak 10%)

NEODOLÁVÁ

organickým kyselinám (octová 5%, mléčná 10 %) a je narušována organickými rozpouštědly (etanol, xylen), acetonem

POZNATKY Z PRAXE

1. Výrobek je určen pro použití při 23°C. Snížená teplota při aplikaci 5 - 10°C zpomaluje proces vytvrzování a tmel se jeví jako hustší. Proto doporučujeme výrobky skladovat při teplotě 23°C a do provozů rozdělovat až při samotných opravách.
2. Všechny epoxidové kompozice mají záruku 24 měsíců, pokud jsou skladovány v původních uzavřených obalech. Vlivem skladování může dojít k vytěsnění tekutých složek. Proto před použitím složky A i B promíchejte v původním plastovém obalu.
3. Při dávkování není nutné jednotlivé složky vážit.

Plastická ocel – HRE (Plastic Metal)

Dle potřeby dávkujeme objemově 3 díly složky A a 1 díl složky B.

4. Samotná povrchová úprava tmelené nebo lepené části může být ve dvou provedeních:

- po nanesení tmelu a vytvrzení zabrousíme
- po nanesení na opravované místo necháme tmel „zavadnout“ a posléze uhladíme pomocí mokré špachtle nebo jiného nástroje. Po vytvrzení již nebrousíme a získáme tím dokonale hladký povrch v odstínu barvy plastické oceli.

5. Při tmelení rozsáhlých nerovností a zejména hlubokých otvorů musíme tmelit po vrstvách a jednotlivé vrstvy umačkáme vhodným nástrojem.

6. Při opravách mikroporozity a malých závad doporučuje, tam kde je to možné, tyto otvory zvětšit a posléze zatmelit. Větší otvory zaručují dokonalé ukotvení tmelu a tím dosažení zaručené pevnosti.

SKLADOVÁNÍ

Skladujte v suchu při teplotě 20°C v originálních obalech. Záruční doba - 24 měsíců v originálních obalech.

$$* (^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$$

OCHRANNÁ ZNÁMKA

Pokud není uvedeno jinak, všechny ochranné známky v tomto dokumentu jsou ochranné známky společnosti HORTEX v České republice. ® značí ochrannou známku zaregistrovanou na Úřadě průmyslového vlastnictví České republiky.

UPOZORNĚNÍ

Údaje udávané v tomto technickém listě, obzvláště návrhy ke zpracování výrobků HORTEX se zakládají na našich nejnovějších znalostech a zkušenostech. Protože se však materiály mohou velmi lišit a nemáme vliv na pracovní podmínky, doporučujeme provést dostatečný počet pokusů pro zjištění vhodnosti našich výrobků. Za škody vzniklé na základě uvedených pokynů nebo na základě ústního projednání neručíme, pokud by nám ovšem nebyl prokázán záměr nebo hrubá nedbalost. Údaje byly sestaveny pečlivě, přesto nezakládají právní nárok na odvolání.

ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Při zpracování produktů jsou fyzikální, bezpečnostní, toxikologické a ekologické údaje a předpisy v našich bezpečnostních listech (ES) www.hortex.cz dodržovány.



HORTEX
TECHNOLOGY