

EPOLOCK™ 6200

(Fast Cure Super Metal)

Two component epoxy adhesive

Rapid and emergency repairing and rebuilding machinery and equipment



اپولاک ۶۲۰۰ یک چسب دو جزئی سریع، جهت تعمیرات و نوسازی انواع ماشین آلات و تجهیزات می باشد. این چسب مشابه چسب Belzona 1211 است که بر پایه رزین های اپوکسی با وزن مولکولی زیاد و تقویت شده با فولاد سیلیکون دار ساخته شده است، این چسب جهت نوسازی، چسباندن و تعمیرات سریع قطعات و ماشین آلات طراحی گردیده است.

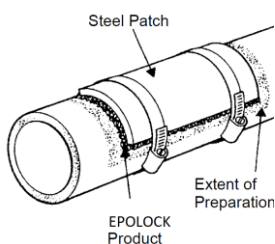
برای سیستم های دمای کاری بالاتر لازم است یا جهت نشستی گیری از چسب EPOLOCK6100 استفاده گردد و یا پس از نشستی گیری با این چسب عملیات ترمیم نهایی با کیت EPOLOCK2400 صورت پذیرد. از لحاظ فشار هم در فشار های زیر ۱۰۰ PSI نشستی گیری پس از آماده سازی سطح به روش توضیح داده شده با استفاده چسب و مش فایبرگلس انجام می شود. به این ترتیب که ابتدا جریان با استفاده از یک تکه چوب و یا هر وسیله مناسب و یا مقداری از این چسب که مخلوط گردیده و در حالت نیمه پخت بر روی محل نشستی فشار داده می شود متوقف می گردد پس از خشک کردن و چربی زدایی محل و سمباده زنی و تمیزکاری با استفاده از چسب و مش فایبرگلس مطابق شکل زیر نشستی گیری انجام میشود. با توجه به سرعت بالای زل شدن این چسب، چسب سریعاً در مدت ۳۰ ثانیه مخلوط گردیده مش فایبرگلس دور لوله پیچیده شده و چسب سریعاً بر روی آن اعمال می گردد و این کار طی چند مرحله در ۴ لایه متناوب تکرار می گردد.

درصد اختلاط وزنی	درصد اختلاط حجمی
۲ قسمت جزء A	۱ قسمت جزء A
۱ قسمت جزء B	۱ قسمت جزء B



در فشار های بالای ۱۰۰ PSI نشستی گیری با استفاده از یک صفحه تقویت کننده همچون لوله مطابق شکل زیر انجام می شود.

در این روش ابتدا یک لایه چسب بر روی صفحه تقویت کننده اعمال شده و مرکز صفحه بر روی نشستی فشرده می گردد باید مطمئن شد حداقل حبس هوا در مرحله اتفاق می افتد. سپس صفحه تا پخت نهایی چسب بر روی نشستی با وسیله مناسب مانند تصویر محکم شده و چسب اضافی سریع تمیز می گردد.



موارد استفاده

- ✓ نشستی گیری لوله ها و مخازن
- ✓ ترمیم شفت ها و جک هیدرولیک
- ✓ ترمیم نشیمنگاه بلبرینگ ها
- ✓ ترمیم داکت ها فلزی
- ✓ اتصال فلز و پلاستیک ها
- ✓ ترمیم پوسته و کیسینگ تجهیزات

خصوصیات

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

مشخصات

مخلوط دو جزء	6100 / B	6100 / A	رنگ
مشکی	خاکستری	مشکی	
چگالی (Kg/m ³)	۲۲۴۲	۲۸۸۵	۱۵۵۲
زل تایم (دقیقه) °	۳	-	-
طول عمر انبار داری (سال)	-	۲	۲

* دما ۲۵ درجه سانتی گراد

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. جهت نشستی گیری لوله و اتصالات با استفاده از این چسب به فشار سیستم و دمای کاری سیستم باید توجه نمود این چسب از لحاظ دمایی برای نشستی گیری سیستم های دمای کاری متوسط تا حداکثر ۶۰ درجه سانتیگراد مناسب می باشد.

EPOLOCK™ 6200

(Fast Cure Super Metal)

Two component epoxy adhesive

Rapid and emergency repairing and rebuilding machinery and equipment



اپولاک ۶۲۰۰ یک چسب دو جزئی سریع، جهت تعمیرات و نوسازی انواع ماشین آلات و تجهیزات می باشد. این چسب مشابه چسب Belzona 1211 است که بر پایه رزین های اپوکسی با وزن مولکولی زیاد و تقویت شده با فولاد سیلیکون دار ساخته شده است. این چسب جهت نوسازی، چسباندن و تعمیرات سریع قطعات و ماشین آلات طراحی گردیده است.

سختی

بر طبق استاندارد ASTM D 2240 سختی بدست آمده ۸۲ 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	۱ ساعت در دمای محیط

شرایط نگهداری

چسب اپولاک ۶۲۰۰ 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 ۶۲۰۰ در بسته بندی های ۶۲۵ گرمی عرضه می شود.

موارد احتیاط و ایمنی

در صورت تماس هر جزء اپولاک ۶۲۰۰ 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 بار تاوا

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.

نس	استحکام (MPa)
فولاد به فولاد	۱۶
فولاد ضد زنگ	۱۷

* 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	۱۴

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

مقاومت شیمیایی

پس از پخت کامل، چسب مقاومت شیمیایی خوبی در مقابل اکثر مواد شیمیایی معمولی من جمله مواد هیدروکربنی، سوخت های فسیلی و انواع روغن ها دارد.

زمان مورد نیاز برای رسیدن به خواص نهایی بر حسب دما				
دما (° C)	پخت اولیه	ماشینکاری	استحکام مکانیکی نهایی	قرار گرفتن در سیال
۵	۵ دقیقه	۱ ساعت	۲ ساعت	۲ ساعت
۱۵	۴ دقیقه	۳۰ دقیقه	۲ ساعت	۲ ساعت
۳۰	۳ دقیقه	۳۰ دقیقه	۱ ساعت	۱ ساعت