

## Nazwa: **Pasta hydrauliczna epoksydowa**

Pojemność	100 g	500g	
Stock no.	E-532	E-570	

### OPIS

Pasta hydrauliczna jest dwuskładnikowym tiksotropowym klejem na bazie żywicy epoksydowej, utwardzaczka, włókien szklanych i specjalnych środków sieciujących pod wpływem wilgoci. Jest to produkt przeznaczony do usuwania wszelkiego rodzaju nieszczelności, szczególnie w pomieszczeniach wilgotnych, narażonych na częstą obecność wody i pary wodnej (np. w kuchni, łazience, piwnicach, kanałach wodociągowych). Produkt o konsystencji pasty, nie spływa z powierzchni pionowych, odporny na czynniki chemiczne i warunki atmosferyczne. Jest niezastąpiony w szybkim usuwaniu wycieków w miejscach, gdzie nie ma możliwości tradycyjnego spawania.

#### - Cechy:

- nie spływa z powierzchni pionowych
- wysoka adhezja do powierzchni mokrych
- odporna na ciśnienie występujące w instalacjach
- nie przewodzi prądu elektrycznego
- do pomieszczeń i na zewnątrz
- wodoodporna
- odporna na zmienne temperatury
- odporna na agresywne czynniki chemiczne (rozcieńczone kwasy i zasady, większość rozpuszczalników), smary oraz płyny eksploatacyjne
- po wyschnięciu może być obrabiana mechanicznie (szlifowanie, cięcie, wiercenie)
- można malować

### ZASTOSOWANIE

Materiały: metale, ich stopy i odlewy (aluminium, stal nierdzewna, stal, staliwo, żeliwo, brąz, mosiądz), szkło, ceramika, porcelana, beton, kamień, cegła, twarde PVC

#### Przykłady zastosowania:

- naprawa grzejników CO, np. wlot wody do kaloryfera
- naprawa ciekących przewodów wodociągowych, np. rura pod umywalką, rura odprowadzająca, doprowadzająca wodę do bojlera
- naprawa kranu ogrodowego
- uszczelnianie bojlera
- naprawa zbiorników wyrównawczych centralnego ogrzewania
- naprawa odpływów kanalizacyjnych



## PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Zlokalizuj miejsce wycieku, a następnie zamknij dopływ wody (w czasie klejenia woda nie może wypływać z nieszczelności, ponieważ mogłaby wypłukać nie utwardzoną masę kleju). Jeśli zauważysz, że mimo zakręconego zaworu woda dalej się sączy, usuń wyciek wbijając kawałek drewnianka w szczelinę.

Powierzchnie zaolejone, pokryte brudem oczyść, najlepiej myjąc gorącą wodą ze środkami odtłuszczającymi np. Pastą do czyszczenia szyb kominków marki Technicqll. Jeżeli nie posiadasz specjalistycznych detergentów, możesz użyć zwykłego płynu do naczyń oraz szczoteczki, która dokładnie oczyści z brudu i tłuszczu. Następnie powierzchnie przeznaczone do klejenia zmatuj papierem ściernym, szlifierką lub pilnikiem. W przypadku powierzchni ze stali pokrytych cynkiem usuń warstwę cynku w miejscu klejenia. Pęknięcie należy zfazować, tak aby pasta mogła wypełnić szczelinę. Przed samym nakładaniem kleju elementy przemyj preparatem Odtłuszczacz Techniczny lub Zestaw Czyszczący marki Technicqll i dokładnie wysusz.

## WARUNKI

- Temperatura aplikacji pasty  
Stosuj w temperaturze powyżej 10°C. Optymalna temperatura stosowania to 18-25°C.
- Pasty epoksydowe sieciują w wyniku reakcji chemicznej żywicy (składnik A) z utwardzaczem (składnik B) w stosunku objętościowym 1:1, dlatego bardzo ważne jest dokładne wymieszanie składników.

## APLIKACJA

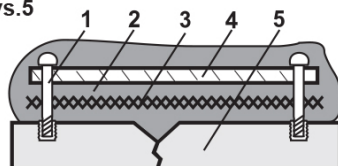
1. Mieszanie pasty hydraulicznej wykonaj w dwóch etapach, używając jednorazowo połowy masy składników A+B. Nałóż dwie takie same objętości obu składników (1:1) na dołączoną miseczkę używając różnych łyżeczek. W razie wątpliwości zawsze używaj mniejszej ilości utwardzacza – składnika B. Dokładnie wymieszaj do uzyskania jednolitego koloru – bez smug i baniek powietrza.
2. Przygotowaną mieszaninę nanieś w zakamarki i szczeliny, aby je wypełnić.
  - Upewnij się, że rozprowadzanie kleju nie będzie trwało dłużej niż czas żywotności kleju czyli ok. 30 minut.
  - Jeżeli jest to np. pęknięta rura to po nałożeniu pasty, owiń miejsce nieszczelności siatką szklaną i pozostaw spoinę na około 30 minut tak, aby masa nie utwardziła się.
3. Następnie wymieszaj pozostałą ilość pasty i nałóż drugą warstwę.
  - Wstępny czas sieciowania wynosi ok. 2 godz.
4. Aby połączenie uzyskało pełną wytrzymałość, pozostaw naprawiany element na 24 godziny.
  - Czas pełnego utwardzenia możesz skrócić poprzez wstawienie naprawianego elementu do komory termicznej o temperaturze 100-150°C lub kierując strumień ciepłego powietrza na wstępnie utwardzoną spoinę np. używając suszarki lub opalarki.



## PORADY I UWAGI

- Przed wymieszaniem zanurz zamknięte pojemniki żywicy i utwardzacza na kilka minut (ok. 5 minut) w gorącej wodzie (ok. 90°C) – ogrzane składniki łatwiej wyciągnąć z pojemników i łatwiej je mieszać.
- Nie stosuj do łączenia PP, PE i PTFE.
- Do wzmocnienia naprawianego miejsca możesz użyć dołączonej Siatki Szklanej
- Świeże zabrudzenia i nadmiar pasty usuń przy pomocy spirytusu, acetonu lub alkoholu izopropylowego.
- Jeżeli spoina będzie pracowała w podwyższonej temperaturze np. uszczelnianie boileru, zmniejsz ilość utwardzacza w stosunku do żywicy. Mniejsza ilość utwardzacza wydłuży czas sieciowania i zwiększy odporność termiczną spoiny.
- Do wycieków instalacji wysokociśnieniowych zastosuj kilka warstw kleju, kolejną warstwę nakładaj po częściowym zsięczeniu poprzedniej. W przypadku nakładania na całkowicie utwardzoną warstwę pasty, powierzchnie zszorstkuj mechanicznie.
- W celu wzmocnienia uszczelnienia zastosuj metalowe obejmy (cybanty) – nakładaj je na nieutwardzoną do końca powłokę pasty.
- Do uszczelniania płaskich powierzchni np. w wymiennikach ciepłych wysokociśnieniowych, zastosuj do wzmocnienia nakładki z blachy stalowej, skręcane śrubami, tak aby powierzchnia, siatka i nakładka oraz skręcane śruby razem się skleily tworząc uszczelnienie o parametrach wytrzymałościowych nie niższych niż zdrowe ścianki naprawianego urządzenia.

rys.5



1. Śruba mocująca
2. Pasty
3. Siatki
4. Nakładki
5. Powierzchnia naprawiana



DANE TECHNICZNE	
Baza:	Kompozycja epoksydowa (żywica epoksydowa + utwardzacz )
Kolor kleju:	A: niebieskoszary, B:ciemnoszary
Kolor spoiny:	szary
Konsystencja:	tiksotropowa pasta
Gęstość:	A: 1,51-1,55 g/cm <sup>3</sup> , B:1,57-1,59 g /cm <sup>3</sup>
Żywotność po wymieszaniu:	30 min.
Czas wstępnego utwardzenia:	120 min.
Czas pełnego utwardzenia:	24 h
Odporność na temperaturę:	-40°C ÷ 100°C
Skurcz:	<0,1%
Wytrzymałość na ścinanie: Aluminium	11 MPa
Wytrzymałość na zrywanie: Stal-Stal	12 MPa
PRZECHOWYWANIE	
<ul style="list-style-type: none"><li>• Przechowuj w szczelnie zamkniętym opakowaniu w temperaturze od 5°C do 25°C.</li><li>• Chronić przed wilgocią.</li><li>• Możesz magazynować klej wspólnie z innymi produktami.</li><li>• Data przydatności do użycia umieszczony na kartoniku, numer partii na naklejce.</li></ul>	

DODATKOWE INFORMACJE	
Kod taryfy celnej	3506 10 00
Kod EAN	5902051000532 (100g) 5902051000570 (500g)

