

POPRAVKE VEĆIH OŠTEĆENJA

Kod ovakvih oštećenja tečne metale je moguće armirati pogodnom staklenom ili metalnom tkaninom, tako što se tečni metal nanese prvo na jednu stranu, postavi na oštećeno mesto, a potom cela površina posle oko 20 min. osloji još jednom ali sa druge strane.

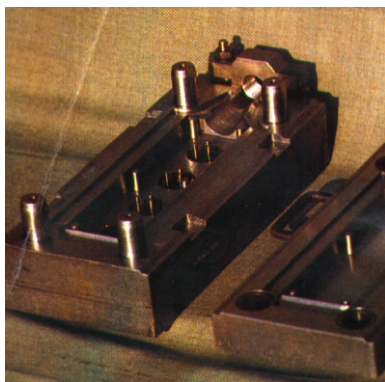
Ovakva oštećenja na delovima koji su pristupačni sa obe strane mogu se popraviti i tako što se sa spoljne strane pomoću vijka pričvrsti lim, a sa unutrašnje strane se izvrši oslojavanje sa tečnim metalom.

VREME OTVRDNJAVANJA I MEHANIČKA OBRADA

Nakon zamešavanja tečni metal se mora upotrebiti u roku od 20 min., jer posle tog vremena počinje proces otvrdnjavanja. Preradljivost tečnog metala je do najniže temperature od +10C. Vreme otvrdnjavanja je dato tabelarno stim što se u debljem sloju vreme otvrdnjavanja skraćuje I obrnuto. Svi podaci se odnose na t=20 C.

Dodatnim zagrevanjem repariranog dela elekt. fenom ili grejalicom na 60 C vreme otvrdnjavanja se skraćuje na 45 min.

Posle otvrdnjavanja tečni metali se mogu mehanički obrađivati: brušenjem, glodanjem, bušenjem, strugarskom obradom itd.



SKLADIŠTENJE

Odvojene komponente čuvati u zatvorenim, originalnim pakovanjima na suvom mestu pri temperaturi od 20 do 30 step.C. U slučaju kristalizacije baze istu potopiti u vrelu vodu do dekrystalizacije.

ZAŠTITNE MERE

Posle rada sa tečnim metalima ruke dobro oprati deterdžentom.

Ni jednu komponentu ne unositi u organizam.

TABELA 1

ZAPREMINSKI ODNOS ZAMEŠAVANJA BAZA: OČVRŠĆIVAČ, A; B	3 : 1
VREME UPOTREBE KOD 20 C (50 g) min.	20
VREME OTVRDNJAVANJA ZA 4-5 mm DEBEO SLOJ, min.	120
PUŠTANJE U EKSPLOATACIJU POSLE, časova	12
PRITISNA ČVRSTOĆA, N/cm	9040
UDARNA ŽILAVOST, J/m	50
TVRDOĆA PO BRINELU	23
TEMPERATURNI POSTOJANOST step. C.	200

OTPORAN NA AROMATIČNE I ALIFATIČNE UGLJOVODONIKE, MASTI I ULJA, ALKOHOLE, VODU, NEORGANSKE KISELINE, BAZE, SOLI ITD.

PROIZVOĐAČ: METALIK- ŠABAC

Mare L. Jelesić 53

TEL. 015/ 344-498, 061/81-61-556



METALIK

Tel.015/344-498

061/81-61-556

www.metalik.rs

www.tecnimetal.rs

HEMO-METAL 1

UPUTSTVO

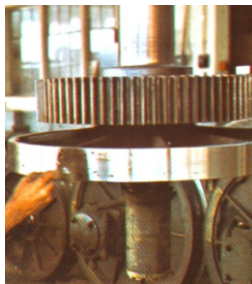


UVOD

HEMO-METALI su dvokomponentni reparaturni materijali za brze i jeftine popravke oštećenih delova uzrokovanim napuknućem, lomom, bušenjem itd. Koriste se popravke delova izrađenih od bilo koje vrste metala, legura ili nemetala izuzev teflona, polietilena i polipropilena. Izvanredne mehaničke osobine, velika hemijska otpornost i mogućnost primene u vrlo teškim uslovima daju gotovo neograničenu mogućnost upotrebe što uslovljava sve veću prisutnost ovih materijala u procesu održavanja opreme.

HEMO-METAL 1

je univerzalni pastozni materijal koji se lako oblikuje nakon zamešavanja komponenata u vremenu trajanja njegove upotrebe (20 min.). Može se nanositi na sve vrste materijala u debljini preko 2 mm. Pri većim debljinama vreme otvrdnjavanja se skraćuje. Koriste se za otklanjanje grešaka pri livenju, za popravke priručnica, osovine, blokova motora, valjaka, lomova sivog liva i Al-legura, kao i keramičkih i plastičnih delova. Već nakon perioda otvrdnjavanja HEMO-METAL 1 se može mehanički obrađivati.



PRIPREMA POVRŠINE I ZAMEŠAVANJE

Površina na koju se nanosi tečni metal mora biti odmašćena, suva i čista. Rđu i druge nečistoće odstraniti ručno (turpijanjem, šmirglanjem...) Ili peskarenjem i/ili mašinskim brušenjem, a odmašćivanje pogodnim rastvaračem kao što su trihloretilen, aceton ili alkohol.

Tečni metali su dvokomponentni materijali pa je komponente, bazu i očvršćivač, neophodno izmešati u propisanom odnosu. Zapreminski odnos zamešavanja je $A : B = 3 : 1$ (baza : očvršćivač). S obzirom da naši tečni metali trpe određene tolerancije u odnosu baze i očvršćivača, uzimanje komponenti vrši se na osnovu vizuelne procene. Zamešavanje se vrši na ravnoj i glatkoj površini: metalnoj, plastičnoj i sl. Prilikom uzimanja komponenata koristiti zasebne lopatice, kašičice. Očvršćivač pre upotrebe obavezno malo promešati. Zamešavanje komponenata treba vršiti sve dotle dok tečni metal ne dobije jednoličnu boju. Po izvršenom zamešavanju tečni metal jednostavno špatlom naneti na oštećenu površinu, dobro ga utisnuti i oblikovati prema repariranom predmetu. Tečni metal nanositi u jednom sloju. Ako to nije moguće, sledeći sloj nanositi pre nego što prethodni potpuno izreaguje.



POPRAVKE OŠTEĆENIH DELOVA

OD SIVOG LIVA: BLOK MOTORA, KARTER, GLAVA MOTORA, KUĆIŠTA, AUSPUH ITD.

Kod ovakvih delova obično se radi o oštećenjima u vidu pukotina. U tom slučaju najpre je potrebno dobro uočiti krajeve pukotina i na njima zabušiti male rupe. Pri zabušivanju rupa i pri radu sa brusilicom voditi računa da se do kraja ne preseče zid oštećenog dela. Nakon toga, napravljeni žljeb i zabušene rupe neophodno je dobro odmastiti i osušiti. Na pripremljenu površinu tečni metal špatlom dobro utisnuti kako bi on dobro popunio i deo pukotine koji je ostao ispod izbušene površine. Špatlom dobro izravnati i oblikovati tečni metal prema repariranom predmetu da bi se izbegla naknadna mehanička obrada. Na ovaj način moguće je popraviti kvarove na parovodima, gasovodima, vodovodnim i kanizacionim cevima.

POPRAVKE DELOVA OD LIMA ILI METALA: OSOVINE, HLADNJACI, REZERVOARI, BOJLERI, KAZANI VEŠ MAŠINE ITD.

Kod ovakvih delova obično se radi o manjim otvorima kroz koji curi voda, benzin ili neki drugi fluid. U tom slučaju potrebno je oštećeni predmet najpre isprazniti. Zatim turpijom ili šmirglom ohrapaviti oštećenu površinu, a potom je alkoholom odmastiti i osušiti. Tako pripremljenu površinu oslojiti tečnim metalom (sudove pod pritiskom po mogućstvu sa unutrašnje starane) čime je popravka završena.

