

TECHNICKÝ LIST

Datum vydání: říjen 2009

Datum změny: srpen 2010 verze 1.2

Strana: 1/2

HORTEX Plastická ocel HME 24-O, HME 24-L

PROFIL PRODUKTU

Plastická ocel HME 24 je dvousložkový tmel velmi pomalu se vytvrzující. Vysoce pevnostní pastovitý kov má jednoduché použití jako univerzální typ na opravu kovových výrobků a zařízení. Jemná struktura, velmi dobrá brousitelnost. Pro rychlé opravy tmelením a lepením ne netěsném potrubí. Vyrábí se v provedení šedá litina a ocel. Rychlé vytvrzení i při nízkých teplotách. Mísící poměr 1:1. Lze aplikovat i na opravu kovových částí strojů a zařízení z oceli, litiny, bronzu, hliníku a nerez. Plastická ocel HME 24 je epoxidová kompozice vyznačující se vysokou pevností a vynikající brousitelností. Opravuje a nahrazuje chybějící části litinových a ocelových výrobků s možností následné povrchové úpravy (tryskání, frézování, broušení, vrtání a pod.) Tmelený spoj po vytvrzení nekoroduje. Spojuje všechny běžné typy materiálů (ocel, hliník, beton, sklo, měď i keramické materiály). 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 smirkovým 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.
2. Smícháme v předepsaném objemovém poměru obě složky. Pokud najednou nespotřebujeme celé množství, dávkujeme pryskyřici a tvrdidlo v poměrných objemových částech 1 : 1 (1 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. Nanesená plastická ocel HME 24 se vytvrzuje při 23°C v konečnou tvrdost po 24 hodinách.
5. Znečištěné nástroje umýt vodou.

INFORMACE O FYZIKÁLNÍCH A CHEMICKÝCH VLASTNOSTECH PŘÍPRAVKU

Vlastnosti v nevytvrzeném stavu

Základ:	epoxid s kovovým plnidlem
Skupenství (při 20°C):	pasta
Barva:	různé druhy dle materiálu (ocelová, litinová)
Zápach (vůně):	typický
Balení:	PVC nádoba
Obsah balení:	0,4 kg nebo 1,0 kg

Vlastnosti vytvrzení

Doba zpracování (při 23°C):	120 minut
Poměr míšení (objemově i váhově):	1 : 1 (1 díly složka „A“ a 1 díl složka „B“)
Specifická hmotnost:	1,85 g/cm ³
Manipulační pevnost po:	12 hodinách
Konečné vytvrzení (při 23°C) po:	24 hodinách

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.

TECHNICKÝ LIST

Datum vydání: říjen 2009

Datum změny: srpen 2010 verze 1.2

Strana: 2/2

HORTEX Plastická ocel HME 24-O, HME 24-L

Vlastnosti po vytvrzení

Smrštitelnost:	neměřitelná (0,01%)
Pevnost ve smyku:	15 MPa
Pevnost v tlaku:	65 MPa
Pevnost v ohybu:	min. 35 MPa
Tvrdość (Shore):	84 D
Rázová houževnatost:	min. 10 kJ/m ²
Teplotní odolnost:	-35°C do +200°C * -31°F do +392°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

Poznámky 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. Dle potřeby dávkujeme objemově 1 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.

* (°C x 1,8) + 32 = °F

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.