

MEGA ŻAR

MEGAŻAR

- jest środkiem wiążącym na bazie substancji wyłącznie nieorganicznych,
- do długookresowych zastosowań w temperaturach od - 200°C do + 1600oC,
- dobra izolacyjność elektryczna,
- niepalny i trudno roztopialny,
- nadaje się idealnie do sklejanego lub powlekania różnorodnych materiałów, np. ceramiki, szkła, metali i innych.

MEGAŻAR - rodzaje

Środki wiążące i masy zalewowe można zasadniczo podzielić na dwa rodzaje:

I. Jednoskładnikowe

Produkty utwardzające się w temperaturze pokojowej poprzez odparowanie spoiwa (wody) o następujących właściwościach:

- środki gotowe do użytku i o łatwym stosowaniu,
- nie występuje odparowywanie rozpuszczalników,
- po utwardzeniu w temperaturze pokojowej można je ponownie nasączyć wodą aż do rozpuszczenia, <
- po obróbce cieplnej stają się nierozpuszczalne w wodzie i zachodzi zdecydowana po prawa wszystkich właściwości.

Do grupy tej należą produkty: M-10, M-20, M-30, M-40, M-50 i M-60.

II. Dwuskładnikowe

Produkty chemoutwardzalne o następujących właściwościach:

- możliwe sklejanie dużych powierzchni,
- nadają się do zalewania i wytwarzania form,
- przyrządzanie następuje bezpośrednio przed zastosowaniem,
- utwardzanie można znacznie przyspieszyć stosując obróbkę cieplną,
- duża wytrzymałość spoiny dla wielu materiałów.

Do grupy tej należą produkty: M-70, M-80, M-90 i M-100.

1. Stosunek mieszania składników

Proporcje powinny być dokładnie przestrzegane. Polecamy obydwie składniki najpierw oddzielnie zważyć i dopiero razem wymieszać tzn. należy osobno zważyć pojemnik z proszkiem, osobno pojemnik ze spoiwem i ująć odpowiednie porcje. Wtedy będziemy mieli pewność że proporcje są odpowiednie.

W nielicznych przypadkach stosunek składników został zmieniony. Klienci wypróbowali i znaleźli optymalne proporcje pasujące do ich potrzeb. My jednak polecamy standardowe proporcje mieszania składników.

Dużo spoiwa za mało proszku:

Mieszanina jest bardzo płynna, ciężko schnie lub w ogóle nie schnie. Nawet dodatkowa obróbka cieplna nie pomaga. Lepiszcze jest bardzo miękkie i praktycznie nie posiada żadnych izolujących właściwości elektrycznych.

Za dużo proszku za mało spoiwa

Mieszanina jest bardzo sucha i ciężko poddaje się obróbce, wysycha bardzo szybko. Wyschnięty materiał jest jednak bardzo piaszczysty i od razu się kruszy. Prawie nie posiada odporności mechanicznej.

2. Obróbka cieplna

Polecamy obróbkę cieplną do wszystkich typów MEGA ŻAR. Są również klienci którzy nie poddają materiał obróbce cieplnej. Ci klienci wypróbowali i dostosowali ten produkt do swoich potrzeb.

Podane przez nas wartości są wartościami średnimi i służą tylko jako wskazówki. Szczególnie ważnym jest żeby nie doszło do szybkiego ogrzewania, ponieważ materiał się rwie a właściwości ulegają pogorszeniu

Najbardziej odpowiednią metodę może jedynie sam klient przetestować i dostosować do własnych potrzeb.

Niestety bardzo trudno jest dać jakieś konkretne wskazówki, ponieważ potrzeby klientów są bardzo różnicowane. Możemy jedynie podać kilka ogólnych wskazówek.

Wszystkie typy MEGA ŻAR mogą zostać poprzez obróbkę cieplną szybciej utwardzone. Należy pamiętać o tym żeby nie dopuścić do zbyt szybkiego ogrzania.

Zasadniczo polecamy obróbkę cieplną, w tym celu radzimy stosować następujące wytyczne:

- przy 20°C początkowy proces utwardzania wynosi ok. 30Min. W tym czasie elementy powinny zastygnąć. Następnie można postępować wg poniższych punktów
- ogrzewać od 20°C do 80°C przy wzroście temperatury 4°C na minutę (15 minut), trzymać w temperaturze 80°C przez około 15min.
- Od 80°C do 140°C przy wzroście temperatury 2°C na 7min. (30min.), trzymać w temperaturze 140°C przez około 160min.
- Od 140°C do 200°C przy wzroście temperatury 0,2°C na minutę (300min.)
- powyżej 200°C temperatura może wzrastać o 1°C na minutę do osiągnięcia temperatury końcowej, elementy pozostawić do ostygnięcia w temperaturze pokojowej.