

POPRAVKE VEĆIH OŠTEĆENJA
VEĆI OTVORI NA BLOKU MOTORA,
REZERVOARA, KAZANA, CEVOVODA ITD.

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 starane. Po potrebi koristiti šelne zbog boljeg učvršćenja.

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. Na ovaj način moguće je popraviti kvarove na parovodima, gasovodima, vodovodnim i kanizacionim cevima.

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 komponentui 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.	90
PUŠTANJE U EKSPLOATACIJU POSLE, časova	10
PRITISNA ČVRSTOĆA, N/cm	8620
UDARNA ŽILAVOST, J/m	60
TVRDOĆA PO BRINELU	23
TEMPERATURN A POSTOJANOST step. C.	150

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 2

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. Savremena tehnologija popravke tečnim metalima nalazi svoje mesto tamo gde je klasičnim metodama popravka nemoguća, spora ili skupa zbog zaustavljanja procesa proizvodnje.

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 2

je mekana, pastozna, reparaturna masa za popravke uređaja, cevovoda, transportnih sredstava i dr, u rudarstvu, hemijskoj ind, mašingradnji i tamo gde nije moguće dobro odmastiti, osušiti i pripremiti podlogu. Nanosi se i pri relativnoj vlažnosti vazduha većoj od 70%. Brzo eliminiše greške na cisternama, cevovodima i reaktorima bez zastoja proizvodnje.

Kod reparacije većih površina dodatno se armira metalnom ili staklenom tkaninom.



PRIPREMA POVRŠINE I ZAMEŠAVANJE

Površina na koju se nanosi tečni metal mora biti odmašćena, suva i čista. Ako to nije moguće, zamešavanje komponenta izvršiti na površini koja se reparira kako bi se vlaga odnosno nečistoće emulgovale u materijalu.

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. Za-

mešavanje se vrši na ravnoj i glatkoj površini: metalnoj, plastičnoj i sl. Prilikom uzimanja komponenta koristiti zasebne lopatice, kašičice. Očvršćivač pre upotrebe obavezno malo promešati. Zamešavanje komponenta 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



POPRAVKE DELOVA OD LIMA ILI METALA: HLADNJACI, REZERVOARI, BOJLERI, CEVOVODI, REAKTORI 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.