

karta techniczna



CENTRUM KLEJÓW I USZCZELNIEŃ

Aleja Matek Polskich 39
93-337 Łódź

www.kleje-przemyslowe.pl
www.multibond.pl
e-mail: biuro@kleje-przemyslowe.pl

tel. +48 42 645 75 40, 41 fax: 42

MULTIBOND-82 stały smar silikonowy

OPIS PRODUKTU:

MULTIBOND-82 - to silikonowy środek smarny stosowany na powierzchniach metali, tworzyw sztucznych i gumy, zapobiegający zatarciom i korozji do użytku w urządzeniach nie poddanych nadmiernym obciążeniom. Smar może też pełnić rolę pasty izolacyjnej w urządzeniach energetycznych.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

MULTIBOND-82 - jest środkiem nietoksycznym i fizjologicznie obojętnym, bezwonny i bezsmakowy, może się kontaktować z wodą pitną i produktami spożywczymi. Jest niepalny i nie przewodzi prądu elektrycznego.

Odporność cieplna smaru jest wysoka, podobnie jak odporność olejów, z których jest otrzymywana. Wytrzymuje długotrwałe ogrzewanie w temperaturze 200°C, ulegając nieznacznie tylko zagęszczeniu i wypacaniu oleju.

Odporność chemiczna smaru jest również wysoka. Jest odporna na działanie tlenu, rozcieńczonego nadtlenu wodoru, rozcieńczonych roztworów kwasów i zasad, amoniaku. Nie rozpuszcza się w wodzie, olejach mineralnych i roślinnych, w roztworach kwasów i zasad oraz roztworach solankowych, alkoholach, glikolu i glicerynie. Nie powoduje pęcznienia tworzyw sztucznych i gumy. Stężony kwas siarkowy, fluorowodorowy i alkalia rozpuszczają smar, a węglowodory aromatyczne, estry i chlorowcopochodne organiczne wypłukują z niego oleje.

Wykazuje silną hydrofobowość, która jest zbliżona do hydrofobowości olejów silikonowych i zwiększa się po wygrzaniu powierzchni posmarowanych smarem. Dobrze rozsmarowuje się po powierzchni metali zwiększając ich odporność na korozję oraz zmniejszając przyczepność.

Smar nie jest więc podatny na splukiwanie z powierzchni zanurzonej w wodzie. Nie sprzyja rozwojowi pleśni i innych grzybów nawet w wysokiej temperaturze i wilgotności.

TYPOWE WŁASNOŚCI PRODUKTU:

Postać:	pasta podobna do wazeliny
Kolor:	bezbarwny
Skład chemiczny:	polidimetylosiloksan
Gęstość (20°C):	ok. 1,00g/cm ³
Temp. zapłonu:	powyżej 300°C

Lotność: po 30h w temp. 300°C, strata na wadze max.2%

Penetracja, [mm] przed urobieniem po urobieniu:

180÷220 do 270

Odczyn pH wyciągu wodnego:

4-6

Zakres temperatur pracy:

-40 +200°C

Stała elektryczna 100Hz:

2,9

Tangens kąta strat 100Hz max.

0,003

Oporność skośna 100Hz, $\Omega \cdot \text{cm}$:

min. 1013

Napięcie przebicia, kV/mm:

ok. 30

OPAKOWANIA:

Pojemniki 50g, 100g i 500g

WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE:

Elementy przeznaczone do smarowania należy dokładnie oczyścić z resztek starego smaru i dobrze odtłuścić, najlepiej zmywaczem MULTIBOND-61 lub 63. Smar silikonowy MULTIBOND-82 nanosić należy na smarowane powierzchnie pędzlem lub szpachelką.

UWAGA: Obecność silikonu w smarze powoduje znaczne obniżenie adhezji smarowanych powierzchni - co jest cechą dobrego smaru. Należy liczyć się z tym, że powierzchnie smarowane i sąsiadujące z nimi utracą zdolność przyjmowania klejów, farb i lakierów. Przywrócenie im tej zdolności będzie wiązało się z bardzo solidnym odtłuszczeniem powierzchni odpowiednim rozpuszczalnikiem (tym przypadku organicznym).

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:

Produkt jest nie sklasyfikowany jako niebezpieczny. Przed użyciem produktu należy zapoznać się z informacjami zawartymi w karcie bezpieczeństwa i bezwzględnie ich przestrzegać. Produkt do zastosowań profesjonalnych - chronić przed dziećmi.



Dane techniczne zawarte w powyższej karcie mają charakter jedynie informacyjny, są podane rzetelnie oraz są wynikiem badań i doświadczeń producenta jak również użytkowników produktów.

Producent w żaden sposób nie może odpowiadać za skutki działania użytkowników produktów, ponieważ nie ma na nie najmniejszego wpływu. Zaleca się wykonanie prób przed każdym nowym zastosowaniem.

