

NOVABOND®



NOVABOND® jest specjalną wysokowytrzymałościową dwuskładnikową masą epoksydową o konsystencji pasty, która jest przede wszystkim przeznaczona do napraw elementów metalowych oraz uzupełniania brakujących części. Charakteryzuje się delikatną strukturą, wysoką wytrzymałością oraz odpornością chemiczną i temperaturową. Nie ulega korozji i dobrze się nanosi.



ZASTOSOWANIE

NOVABOND® stosowany jest do uzupełniania znacznych nierówności i pęknięć powierzchni elementów stalowych, żeliwnych czy aluminiowych. Może być stosowany do uzupełniania brakujących części i ubytków zarówno elementów metalowych, jak i z betonu czy różnego rodzaju kamienia. Dobrze się nanosi nawet w grubych warstwach, nie podlegając deformacji i zapadnięciom. Wykazuje znakomitą przyczepność, powierzchnia stykna nie podlega korozji. Po utwardzeniu (ok. 24 godz.) powierzchnię można poddać obróbce mechanicznej poprzez cięcie, frezowanie, toczenie, szlifowanie, wiercenie i gwintowanie. Można ją również lakierować. Dzięki swoim właściwościom stosowany jest do napraw pęknięć armatur, kołnierzy, niwelowania szczelin, napraw odlewów, grzejników, zbiorników, skrzyni przekładniowych itp.

ZALETY

- dobrze się nanosi
- nie podlega deformacji i zapadnięciom
- odporność temperaturowa
- odporność chemiczna

INSTRUKCJA STOSOWANIA

Instrukcja stosowania - przygotowanie powierzchni:

Powierzchnię dokładnie oczyścić i odtłuścić stosując produkt TECHNOSOL®. Następnie powierzchnię oszlifować do czystego metalu (tak, by była chropowata). Podczas napraw małych ubytków i mikroporów zalecane jest powiększenie lub rozszerzenie otworów, np. podczas naprawy pęknięcia wyszlifować rowek w kształcie litery „V”. Większe otwory gwarantują odpowiednie ukotwienie materiału, a tym samym osiągnięcie deklarowanej wytrzymałości. Przed naniesieniem NOVABONDU® ponownie oczyścić powierzchnię za pomocą TECHNOSOLU®.

Instrukcja stosowania - klejenie:

Przed przygotowaniem masy NOVABOND® należy jej oba składniki (A i B) dokładnie rozmieszać (podczas dłuższego nieużywania mogą osadzać się cząstki stałe). Składniki NOVABOND® wymieszać w proporcji 2 : 1 (2 części składnika A i 1 część składnika B). Oba składniki dokładnie wymieszać (ok. 2-3 minuty) w podanej proporcji i nanosić masę na miejsce naprawy. Czas manipulacji wynosi ok. 15 minut. Po lekkim zaschnięciu powierzchni można ją wygładzić za pomocą mokrej szpachli lub innego narzędzia. W ten sposób uzyskamy idealnie gładką powierzchnię. Podczas szpachlowania głębokich otworów należy masę nanosić stopniowo po warstwach, które należy odpowiednio zagęścić. Czas utwardzania uzależniony jest od temperatury oraz grubości warstwy i jest tym dłuższy, im warstwa jest cieńsza. Czas utwardzania masy NOVABOND® po wymieszaniu składników wynosi ok. 4 godziny przy temperaturze 22 °C. Minimalna temperatura nanoszenia wynosi 5 °C, jednak przy niższych temperaturach proces utwardzania wyraźnie się wydłuża. Zalecane jest nanoszenie masy w grubszej warstwie, a po pełnym utwardzeniu (ok. 24 godziny) poddanie jej obróbce. Po osiągnięciu wytrzymałości manipulacyjnej, w celu ulepszenia właściwości materiału, można go powoli zagrzewać do temperatury ok. 80 °C w ciągu 4-24 godzin (utwardzanie wymuszone). W ten sposób dojdzie do doskonałego usieciowania (związania molekuł) i utwardzenia masy, czego efektem jest poprawa jej twardości oraz odporności temperaturowej i chemicznej.

DANE TECHNICZNE

Kolor składników	brązowy i szary
Kolor mieszaniny	ciemno szary
Czas manipulacji (22 °C)	ok. 15 minut
Czas utwardzania (22 °C)	ok. 180 minut
Wytrzymałość manipulacyjna (22 °C)	po ok. 80 minutach
Ostateczna wytrzymałość (22 °C)	24 godziny
Minimalna temperatura utwardzania	+5 °C (należy się liczyć z dłuższym czasem utwardzania)
Odporność temperaturowa	-35 °C do +150 °C, krótkotrwale 180 °C
Twardość Shore D 24 godziny	D 87
Wytrzymałość na ścinanie	min. 20 MPa
Wytrzymałość na zginanie	min. 60 MPa
Wytrzymałość na ściskanie	min. 95 MPa
Wytrzymałość udarowa	min. 15 kJ/m2
Odporność chemiczna	olej, woda, benzyna, słabe kwasy i zasady, nie jest odporny na węglowodory chlorowane i aromatyczne (aceton, perchloretylen)
Proporcje mieszania składników	2 części składnika A + 1 część składnika B

ZAWARTOŚĆ

Zestaw 750 g (składnik A – 500 g, składnik B – 250 g)

NR ART.

499 910

PRODUKTY POWIĄZANE

TECHNOSOL®



Wszystkie produkty firmy NOVATO® spol. s.r.o., będące mieszaniną chemiczną bądź niebezpieczną mieszaniną chemiczną, zgodnie z prawem i odpowiednimi przepisami UE są należycie sklasyfikowane, oznaczone i posiadają karty charakterystyki. Oryginalne karty charakterystyki substancji niebezpiecznych są dostępne na stronach www.novato.cz oraz w dziale handlowym spółki, zaś ich inne wersje językowe u naszych partnerów handlowych - dystrybutorów. Wszyscy użytkownicy produktów firmy NOVATO® zgodnie z przepisami prawa są zobowiązani do zapoznania się z kartą techniczną oraz kartą charakterystyki odpowiedniego produktu i ten sposób zadbać o odpowiednie stosowanie, przechowywanie oraz manipulację z produktem. Nasza ustna i pisemną rekomendację techniczną przekazujemy z najlepszą świadomością i służy wyłącznie jako niezobowiązująca instrukcja. W stosunku do ewentualnych roszczeń osób trzecich nie zwalnia Państwa z przeprowadzenia własnych prób i testów produktu. Dlatego użytkownik powinien przeprowadzić własne próby i testy poszczególnych zastosowań, by wykluczyć wszelkie ryzyka związane ze stosowaniem mieszaniny chemicznej, a zwłaszcza niebezpiecznej mieszaniny chemicznej, ponieważ kontrola ich zastosowania oraz warunków leży poza naszymi możliwościami. Spółka NOVATO® spol. s.r.o. gwarantuje deklarowaną jakość swoich produktów oraz właściwości opisane w kartach technicznych i kartach charakterystyki.

NOVATO® spol. s.r.o., Uralská 6, 160 00 Praha 6, tel.: +420 233 339 688, fax: +420 224 315 198, e-mail: obchod@novato.cz, www.novato.cz

Dystrybutor na terenie Polski:

BOMAT Janusz Piotrowski, ul. Ząbkowicka 4, 50-511 Wrocław, tel.: +48 71 795 91 95, kom.: +48 604 302 898, e-mail: biuro@bomat.com.pl