

برگه اطلاعات فنی



مشخصات فنی:

- پوشش: حدود ۱۰۰-۲۰۰ گرم / متر مربع
- رنگ: شفاف بی رنگ
- دانسیته (DIN EN ISO ۲۸۱۱-۱): جزء یک: ۱.۱۳ گرم / سانتی متر مکعب
جزء دو: ۱.۰۰ گرم / سانتی متر مکعب

website: Pavirco.com

E-mail: info@pavirco.com

Instagram: pavirco

دفتر مرکزی: تهران، خیابان ملاصدرا، خیابان شیخ بهایی

شمالی، خیابان شهنقی، پلاک ۲۵، واحد ۴

۸۸۶۲ ۹۰۳۳ ، ۸۸۶۲ ۹۰۷۹ - ۰۲۱



گروه پاور تجارت ایرانیان
PAVIR TEJARAT IRANIAN GROUP

AKEMI®



چسب اپوکسی ۱۰۰۵

Akepox ۱۰۰۵

این محصول بسیار سیال است و شامل ۲ جزء رزین اپوکسی و سفت کننده (هاردنر) آمینه اصلاح شده است. این محصول برای پر کردن شکافها و خلل و فرجهای بزرگ کاربرد دارد. پیشنهاد می شود در شکافها و سوراخهای کوچک از آکپوکس ۱۰۰۰ استفاده نمایید.

ویژگی ها:

- روند سخت شدن نسبتاً سریع است.
- به دلیل چگالی پایینی که دارد بسیار خوب نفوذ میکند.
- شفاف و بی رنگ است و برای سنگهای طبیعی با رنگ روشن مناسب است.
- بدون حلال می باشد.
- در برابر هوازگی مقاوم می باشد.
- دارای ویژگی ساب پذیری عالی می باشد.
- باعث افزایش استحکام و بهبود کیفیت سطوح سنگهای طبیعی می شود.
- باعث افزایش بازدهی و بهره وری می گردد.

موارد استفاده:

این محصول عمدتاً در صنایع مرتبط با سنگ برای پر کردن سوراخها و شکافهای سنگهای طبیعی، اسلب، بتن و بتن آسلی و افزایش کیفیت سطح آنها استفاده می شود. اگر به صورت ترکیبی با فایبر گلاس استفاده گردد، برای مقاوم سازی سنگهای اسلب طبیعی بکار می رود. اگر محصول سفت شده در معرض نور فرا بنفش و یا گرما قرار گیرد، تمایل کمی به رنگ باختگی دارد.

دستورالعمل استفاده:

۱- سنگهای اسلب ابتدا باید از کالیبره، تمیز و خشک گردند.

۲- قبل از فراوری سنگ را تا دمای ۶۰ تا ۷۰ درجه سانتی گراد گرم نمایید تا قدرت نفوذ محصول افزایش پیدا کند.

۳- در صد استفاده محصول ۴ بخش از جزء یک و یک بخش از جزء دو (بر اساس وزن) می باشد. این دو جزء را با هم مخلوط می کنیم تا جایی که مخلوط حاصل بدون رگه باشد. (مثلاً ۱۰۰ گرم جزء یک و ۲۵ گرم جزء دو)

روش دیگر این است که ۷ بخش از جزء یک را با دو بخش از جزء دو (بر اساس حجم) ترکیب کنیم. مثلاً ۱۷۵ میلی گرم جزء یک و ۵۰ میلی گرم جزء دو.

می توان در صورت لزوم می تواند از خمیر رنگ آکمی حداکثر تا ۵٪ برای رنگ دهی استفاده کرد.

برای مقادیر بالا پیشنهاد می شود از دستگاه دوزینگ و یا مخلوط کن آکمی است استفاده گردد.

۴- زمان مصرف مخلوط حاصل به مدت ۲۰ تا ۳۰ دقیقه در دمای ۲۰ درجه سانتی گراد می باشد. برای مالیدن محصول روی کل سطح می توان از یک کاردک دنداندار استفاده کرد. برای سطوحی که قدرت جذب بالایی دارند و یا سطوحی که شکافهای بزرگی دارند این کار را چندین بار تکرار کنید.

۵- سطح پس از ۲۴ ساعت می تواند در دمای معمولی اتاق ساییده و پولیش شود. سنگهای اسلبی که از قبل گرم شده اند می توانند پس از ۳ ساعت در دمای ۶۰ درجه پولیش شوند و سپس سرد گردند.

۶- فشار وارد شده بر روی سنگها باید نهایتاً ۱ الی ۱.۵ بار باشد.

تمیز نمایید. VAKEMI Universal Thinners- ابزار آلات را با محصول تینر

۸- روند خشک شدن به افزایش و یا کاهش دما بستگی دارد.

۹- پس از استفاده کامل از محصول، محتویات قوطی را به طور کامل تخلیه نمایید و ظرف خالی را در محل بازیافت قرار دهید

نکات ویژه:

- نسبت ۴:۱ ترکیب دو جزء باید کاملاً رعایت شود تا خواص شیمیایی و مکانیکی مناسب حاصل گردد. مازاد چسب و هادرر به صورت پلاستیک در می آید.
- عمق رنگ سطوح فراوری شده بستگی به نوع سنگ دارد. عمق رنگ ممکن است در نواحی شکافها بیشتر مورد توجه باشد.
- هنگام کار با محصول از دستکش لاتکس آکمی برای محافظت دست استفاده نمایید.
- برای خارج کردن جزء یک و جزء دو از قوطی هایشان، باید از ظروف جداگانه استفاده کنید.
- از رزین ضخیم شده و یا ژل مانند نباید استفاده کرد .
- برای بدست آوردن کیفیت لازم از سگمنت های با کیفیت روی سطح استفاده نمایید.
- در دمای زیر ۱۵ درجه سانتی گراد نباید از این محصول استفاده کرد زیرا به اندازه کافی سخت نخواهد شد.
- در صورت خشک شدن امکان کندن رزین توسط حلال میسر نمی باشد. در صورت لزوم بصورت مکانیکی و با افزایش درجه حرارت بیش از ۲۰۰ درجه سانتی گرد می توان آن را جدا نمود.
- در صورتی که مطابق با دستور العملهای ارائه شده رفتار شود رزین مورد نظر برای سلامتی مضر نخواهد بود.

مشخصات فنی:

- رنگ: شفاف - بی رنگ
- چگالی: جزء یک: ۱.۱۳ گرم / سانتی متر مکعب
- جزء دو: ۱.۰۰ گرم / سانتی متر مکعب
- مقدار مورد نیاز: حدود ۱۰۰-۲۰۰ گرم / متر مربع

زمان کاری:

الف) در دمای متغیر و مقدار ۱۵۰ گرم:

۱۵ درجه سانتی گراد: ۳۰-۳۵ دقیقه

۲۰ درجه سانتی گراد: ۲۵-۲۰ دقیقه

۳۰ درجه سانتی گراد: ۱۰-۵ دقیقه

۴۰ درجه سانتی گراد: ۵-۳ دقیقه

ب) در دمای ۲۰ درجه سانتی گراد و مقادیر متغیر:

۲۵ گرم: ۳۰-۲۵ دقیقه

۱۲۵ گرم: ۲۵-۲۰ دقیقه

۱۲۵۰ گرم: ۲۰-۱۵ دقیقه

زمان سخت شدن برای اسلبهایی که قبل از انجام کار گرم شده اند:

۲۰ درجه سانتی گراد: ۲۴ ساعت

۳۰ درجه سانتی گراد: ۱۲ ساعت

۴۰ درجه سانتی گراد: ۶ ساعت

۵۰ درجه سانتی گراد: ۴ ساعت

۶۰ درجه سانتی گراد: ۳ ساعت

ویژگی های مکانیکی:

قدرت خمش: ۶۰-۷۰ نیوتن/متر مکعب

قدرت کششی: ۳۰-۴۰ نیوتن/متر مکعب

ماژول E: ۳۵۰۰-۳۰۰۰ نیوتن/متر مکعب

طول عمر:

حدود ۱ سال در صورت نگهداری در مکان خنک، دور از یخ زدگی و در صورتی که در ظروف آک درب بسته نگهداری شود.