

## ARALDIT (korábban Redux) fék- és kuplungragasztó

Az alábbiakban ismertetett ragasztó általánosan alkalmazható fék-, és kuplungbetétek ragasztásához, függetlenül attól, hogy új betétek gyártásáról van-e szó, vagy pedig felújításról. Szinte kivétel nélkül minden betétfajtahoz kiválóan tapad.

**Araldit 64-1** Vinilfenol bázisú, etanol/toluolban oldva, szárazanyag tartalma 44%.

A jó minőségű ragasztás előfeltétele, hogy a **felület előkészítést** megfelelő gondossággal végezzük. A fém alkatrészeket (hátlemez, pofa) zsírtalanítjuk, pl. trikloretilénnel, majd homokfújjuk. A homokfúvást ismételt zsírtalanításnak kell követnie. Használt fékpofáknál a betét és a ragasztó maradványokat mechanikusan, vagy tűzi úton távolítsuk el, ezt kövesse a fent leírt felület előkezelés. A fémtiszta felületek a levegőn gyorsan oxidálódnak, ezért minél előbb, vagy védjük meg Araldit mártóbevonattal, vagy vigyük fel a ragasztóanyagot. A dörzsbetétet tökéletesen zsírtalanítsuk, például acetonnal. Ne használjunk a zsírtalanításhoz szintetikus anyagból készült rongyot!

Az **Araldit 64-1** –et szórással, hengerléssel, vagy kefével vihetjük fel a dörzsbetét felületére, vagy mind a két felületre.

A nedves ragasztóréteg vastagsága kb. 0,5 mm legyen ( vagy 2x0,25 mm), ez adja a kívánt 0,15-0,17 kg /m<sup>2</sup> száraz réteget. A ragasztandó darabokat - **összeborítás nélkül** - száradni hagyjuk, hogy az oldószer el tudjon távozni.

A **keményítés** során a ragasztandó felületeket 0,35 – 1 MPa egyenletes nyomással kell összeszorítani, és így kikeményíteni.

	Száradási idő		Keményedés			
	20 °C	70 °C	hőmérséklet	idő	hőmérséklet	idő
Araldit 64-1	6 óra	25 perc	165 °C	15 perc	200 °C	5 perc

A keményedési időhöz a darab felmelegedési idejét természetesen hozzá kell adni.

A fenti ragasztások a technológia betartása esetén olyan kötést adnak, hogy még a 250 °C-on történő nyírásos vizsgálat esetén is a betét törik, és nem a ragasztás enged el.