



moglice

Bảng dữ liệu kỹ thuật

Hệ thống giảm ma sát trượt có khả năng đúc



Máy gia công trung tâm 5 trục
 Máy sử dụng gia công linh kiện xe hơi tại Anh. Tất cả các đường trượt và lỗ piston được phục hồi bằng moglice. Việc bơm vật liệu sửa chữa được thực hiện trong một lần thao tác – Không cần gia công lại, không cần các công cụ đặc biệt để thi công.

Ứng dụng điển hình

- Giảm ma sát đường trượt
- Sửa chữa bảo vệ bề mặt đường trượt
- Điều chỉnh lỗ piston
- Bề mặt dẫn động kết cấu phức tạp (VD. Vít dẫn hướng)

Mô tả sản phẩm

moglice là sản phẩm lót đường trượt và có thể đúc tạo hình, với độ chính xác cao và tính năng chống dính. Khả năng đúc được cho phép tạo ra các dạng và cấu trúc phức tạp với độ chính xác tới micron mà không cần gia công lại. Nó giúp giảm thời gian gia công sản phẩm. Vật liệu này có thể làm cho dính vào bề mặt cần xử lý hay tách ra bằng cách trét một lớp mỏng với bề dày micro hóa chất tách (**DIAMANT separator** dạng lỏng) Bề mặt tạo ra có cấu trúc chính xác của bề mặt dụng cụ

Đặc tính

- Bề mặt bền chắc với tính năng chống dính và chống mòn với hệ số ma sát tốt nhất.
- Độ co ngót hay độ biến dạng kích thước cực nhỏ
- Khả năng chép khuôn với độ chính xác bề mặt tới micro
- Khả năng chịu được chuyển động sau khi lưu hóa
- Độ chính xác tới micro tùy thuộc vào thiết lập
- Độ hút ẩm tối giảm
- Tiếp xúc hoàn toàn với bề mặt chi tiết do đó chịu tải tốt
- Chịu tải cao, tính năng chống rung
- Kết dính tốt – không lão hóa và chịu thời tiết tốt.
- Chịu hóa chất

Tiêu chí lựa chọn vật liệu

moglice là polymer với vật liệu mịn nhất bao gồm 2 thành phần: nhựa (comp. A) và chất làm cứng (comp. B), được cung cấp với số lượng chính xác theo tỉ lệ pha trộn. Không cần sử dụng cân hay dụng cụ đo lường. Lựa chọn vật liệu phụ thuộc vào ứng dụng, yêu cầu về độ chính xác, đặc tính ma sát.

Dãy sản phẩm

moglice P	#1130	Dạng vữa
moglice FL/P	#0311	Lỏng/ Bơm hay rót
moglice P500	#0296	Bơm, tiêm

Thời hạn sử dụng 12 tháng

Đóng gói
 Gói kép
 100g / 250g / 500g / 1.000g
 Đóng gói lớn theo yêu cầu

Chuẩn bị

Làm nhám bề mặt cần sửa tới độ nhám 0,3 - 0,5 mm; Làm sạch bằng hóa chất (tối ưu nhất là sử dụng chất làm sạch của Diamant). Đảm bảo nhiệt độ làm việc khoảng từ 20°C +/- 10°C.

Trộn

Rót toàn bộ dung dịch làm cứng (comp. B) vào hộp nhựa (comp. A) . Pha trộn bằng tay với bay hoặc bằng máy (100 vòng/phút trong 2 phút.) tới khi chất làm cứng được trộn lẫn hoàn toàn với nhựa. Đảm bảo vật liệu bám vào thành vách và đáy liên kết với nhau.

Khử khí

- Vữa: Dát mỏng theo cách hướng chéo nhau trên bề mặt sạch để loại bỏ các bọt khí
- Lồng: Rót hỗn hợp đã trộn thành dòng dài, mảnh qua lại nhiều lần giữa các hũ chứa

Thi công

- moglice có thể**
- Rót vào khe, đường trượt kín
- Trét bằng bay vào các hốc chứa đã được chuẩn bị sẵn khuôn chép hay các linh kiện đặt bên dưới.
- Bơm vào khe với bơm tay

Vữa

Trét lớp mỏng trên bề mặt bằng dao bay
 Trét nốt phần còn lại, đảm bảo không tạo ra các bọt khí

Lồng

Rót thật chậm **moglice** thành dòng mảnh, dài. Rót từ vùng thấp nhất của rãnh để tránh tạo bọt khí., hoặc bơm từ đáy khe vào cổng vào của rãnh bằng bơm tay. Để đạt độ phủ trên bề mặt lớn, cần tạo các cổng vào cho các rãnh. Đảm bảo thao tác trong thời gian cho phép của vật liệu.



Các phụ kiện và vật tư cần sử dụng

- Chất tách dạng lỏng
- Chất làm sạch
- Dụng cụ rót
- Ống tiêm
- Van một chiều
- Súng bơm tay
- Hộp đựng

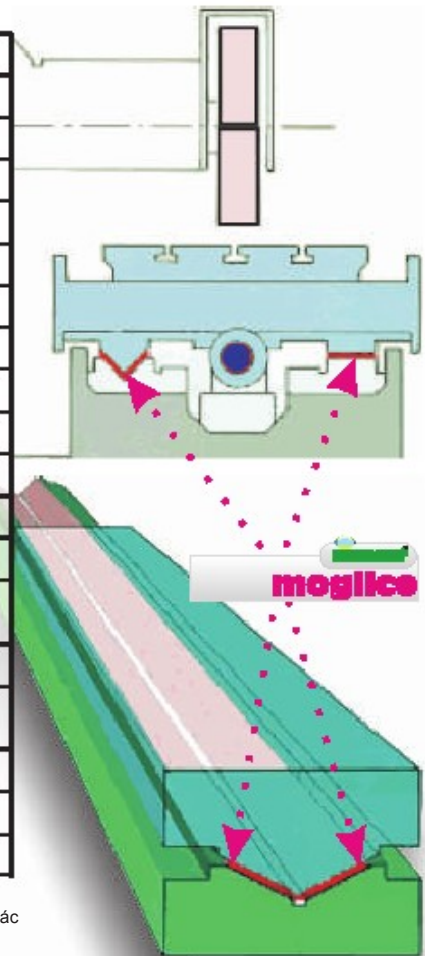
Chúng tôi cũng cung cấp sản phẩm / giải pháp trọn gói để tối ưu hóa việc sử dụng vật liệu trong từng ứng dụng.

methods.



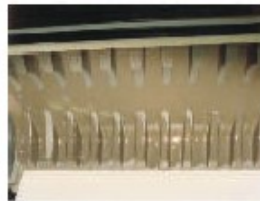
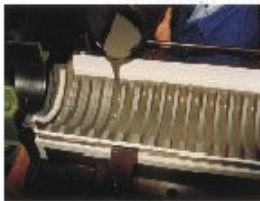
Hệ thống giảm ma sát trượt có khả năng đúc

	P #1130	FL/P #0311	P500 #0296
	Dạng vữa	Rót/bơm	Tiêm
Thời gian chuẩn bị (+20°C) [phút]	50	50	50
Thời gian lưu hóa (+20°C) [giờ]	18	18	18
Biến dạng dẻo DIN 53457 [N/mm ²]	10400	9100	9500
Lực bền nén [N/mm ²]	120	105	110
Độ cứng [Shore D]	88	86	87
Áp lực bề mặt [N/mm ²]	12,5	14,5	14,5
[Psi]	1813	2103	2103
Lực kết dính [N/mm ²]	15,5	16,5	16
[Psi]	2248	2393	2320
Độ bền uốn [N/mm ²]	66	98	90
Độ dẫn nhiệt [W/mK]	0,833	1,097	1,092
Hệ số giãn nở nhiệt [K ⁻¹]	30,3 x 10 ⁻⁶	50 x 10 ⁻⁶	45 x 10 ⁻⁶
Co ngót khi lưu hóa	Hiếm khi đo được / bù bằng việc vun vật liệu		
Chịu nhiệt [°C]	Thường xuyên -20°C tới	+60°C	+60°C
	Gián đoạn -40°C tới	+125°C	+125°C
Độ nhớt (+20°C) [mPas]	paste-like	> 25000	> 75000
Tỉ lệ pha trộn [A : B]	91,5 : 8,5	84,6 : 15,4	88,2 : 11,8
Khối lượng riêng [g/cm ³]	1,7	1,6	1,6



Tất cả các giá trị nêu trên là giá trị trung bình và có thể thay đổi theo tỉ lệ, số lượng pha trộn và điều kiện môi trường. Các giá trị trên dựa trên điều kiện môi trường 20°C (273K / 31,73°F) và 1013mbar (1013hPa).

Đúc thanh răng thủy tinh không cần gia công lại

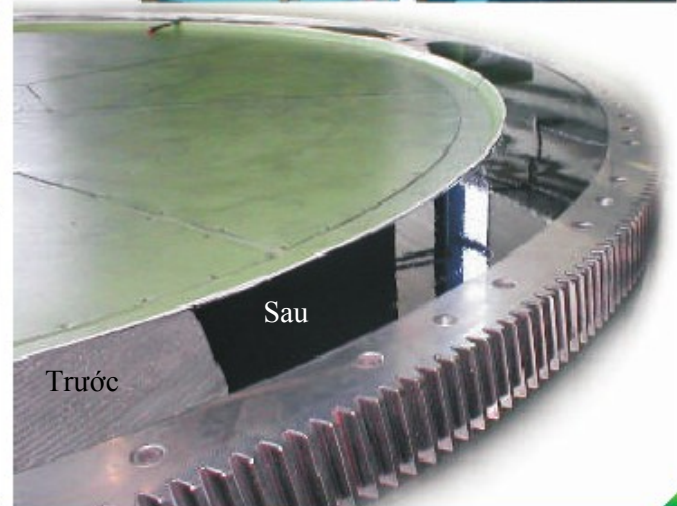


Đúc đường trượt phẳng bằng cách rót



Tiêm đường trượt phẳng moglice

P500



Các ứng dụng mà chúng tôi hướng dẫn thông qua trao đổi, văn bản hay thử nghiệm được hiểu là các thực nghiệm đã được kiểm chứng. Tuy nhiên điều này không ràng buộc trách nhiệm của chúng tôi về bằng sáng chế hay bản quyền thương mại của bên thứ 3, và không miễn trừ trách nhiệm của Khách hàng trong các thử nghiệm và ứng dụng cụ thể của mình. Các ứng dụng và qui trình xử lý của khách hàng nằm ngoài phạm vi kiểm soát của chúng tôi. Chúng tôi chịu trách nhiệm về chất lượng các sản phẩm mà chúng tôi cấp cho khách hàng và không chịu trách nhiệm về các hậu quả gián tiếp nếu có. Các giá trị do liệu sẽ thay đổi tùy theo ứng dụng và điều kiện cụ thể. Chúng tôi có thể cung cấp dữ liệu ứng dụng chi tiết trong trường hợp cụ thể.

Authorized



công ty TNHH Tư Vấn- Thương mại Kỹ Thuật Mai Thủy

35 đường 12 Khu Nam Long, P. Tân Thuận Đông, Q7
Tel: 0838730373 – Fax: 0837733703
Email: sales@m-t.com.vn; support@m-t.com.vn
Website: www.m-t.com.vn