

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-1114 Dwuskładnikowy klej epoksydowy

OPIS PRODUKTU:

MULTIBOND-1114 jest utwardzalnym na zimno dwuskładnikowym uelastycznionym, niespływającym, konstrukcyjnym klejem epoksydowym. W skład kleju wchodzi bezbarwna żywica epoksydowa (skł. A) i utwardzacz w kolorze czarnym, szarym, brązowym lub wiśniowym (skł. B). MULTIBOND-1114 dobrze przylega do materiałów porowatych, jest łatwy w aplikacji (mieszanie 1:1 objętościowo), odporny na warunki zewnętrzne, obciążenia dynamiczne, ścinanie i oddzieranie. Sprężysty, szybko wiążący.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

MULTIBOND-1114 stosuje się głównie do klejenia metali, kamienia, szkła i ceramiki – gdy potrzebna jest grubsza ale uelastyczniona spoina; w naprawach i klejeniu przemysłowym - gdy ważna jest wysoka adhezja i kohezja i trwałość w długim okresie czasu. Klejenie elementów dachówek, naroży okładzin klinkierowych i innych elementów budowlanych, części maszyn. Bardzo dobre przyleganie do aluminium, stali nierdzewnych i kwasoodpornych, wysoka odporność na wstrząsy, uderzenia i wibracje. Dobra odporność na wodę, oleje i benzynę.

TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA:

MULTIBOND-1114 utwardza się w wyniku dokładnego wymieszania składników w stosunku obj. 1:1. Proces utwardzania przebiega szybko w sposób jednorodny w całej masie żywicy.

TYPOWE WŁASNOŚCI PRODUKTU NIEUTWARDZONEGO:

Typ chemiczny: składnik A żywica epoksydowa
składnik B utwardzacz
Kolor: A – bezbarwny, B – różne (jak wyżej)
Lepkość: A – 59.000 B – 30.000 [mPa.s] przy 25°C
Ciężar właściwy: A - 1,19; B - 1,10 [g/ml] przy 25°C
Temperatura zapłonu (ISO 2592): >100°C
Zawartość rozpuszczalników: brak
Magazynowanie: do 12 m-cy w temperaturze 18-25°C
Przydatność do użycia: do 20min po wymieszaniu /25°C
Czas wiązania ok. 2h/25°C.
Utwardzanie (100% wytrzym.): 60h/10°C, 36h/15°C,
24h/23°C, 8h/40°C, 120min/60°C, 30min/100°C

TYPOWE WŁASNOŚCI PRODUKTU UTWARDZONEGO >48h:

Szczelina złącza [mm]: najlepiej 0,05-0,5
Wytrzymałość na ścinanie z rozciąg: do 26N/mm²
na metalach I do 7N/mm² na tworzywach
(ISO 4587: utwardzanie w temp. powyżej +40 °C)
Odporność na oddzieranie (ISO4578) 8N/mm
Zakres temperatur pracy: trwale -60 +100 °C,
Temp. zeszklenia Tg: +45 °C
(inne dane na życzenie użytkownika)

OPAKOWANIA:

strzykawka 2x200ml

WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE:

Elementy łączone należy dokładnie oczyścić z resztek starego kleju, dopasować mechanicznie, szorstkować i dobrze odtłuścić, najlepiej zmywaczem MULTIBOND-61. Klej MULTIBOND-1114 należy nanosić na obydwie klejone powierzchnie. Klejone części połączyć, docisnąć i w razie potrzeby unieruchomić do czasu pełnego utwardzenia.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:

Produkty epoksydowe MULTIBOND są ogólnie bezpieczne przy użytkowaniu, należy jednak zachować środki ostrożności standardowe dla środków chemicznych. Nie utwardzone składniki nie mogą mieć przede wszystkim kontaktu z żywnością lub pojemnikami spożywczymi. Należy także unikać kontaktu ze skórą, gdyż u ludzi wrażliwych może wystąpić odczyn uczuleniowy. Niezbędne jest noszenie okularów oraz rękawic ochronnych. Po zakończeniu pracy należy umyć ręce ciepłą wodą z mydłem. Nie stosować rozpuszczalnika. Ręce wytrzeć papierowym ręcznikiem. Pracować w dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Stosować ogólne zasady BHP. Przy kontakcie ze skórą – natychmiast zetrzeć, zabrudzone miejsce umyć, stosować krem czyszczący. Przy kontakcie z oczami – natychmiast przemyć bieżącą wodą przez 15min. Przy zatruciu oparami – osobę wyprowadzić na świeże powietrze, przy nie ustąpieniu objawów wezwać lekarza. Zabrudzone ubranie – natychmiast zmienić.



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.

