

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-19

Dwuskładnikowy szybki klej epoksydowy wypełniony proszkami metali

OPIS PRODUKTU:

MULTIBOND-19 jest utwardzalnym na zimno dwuskładnikowym szybko wiążącym epoksydowym klejem konstrukcyjnym. Klej składa się z półpłynnej wypełnionej żywicy epoksydowej (składnik A) i utwardzacza o charakterystycznym zapachu (B). MULTIBOND-19 ma postać półpłynnej pasty, w kolorze ciemnym metaliczno-szarym po wymieszaniu. Łatwy w aplikacji (mieszanie 1:1 objętościowo). Odporny na warunki zewnętrzne, obciążenia dynamiczne i statyczne. Sprężysty, wolno wiążący, wysoka odporność na ścinanie.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

MULTIBOND-19 tworzy spoiny sztywne, lekko uelastycznione. Ze względu na bardzo krótki czas utwardzania, przeznaczony jest do szybkich napraw awaryjnych oraz tych procesów produkcyjnych, w których szybkie wiązanie jest zaletą a nie wadą. Klej nadaje się do łączenia metali, szkła, kamienia, ceramiki, betonu, drewna. Dobra odporność na wodę, oleje i benzynę.

TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA:

MULTIBOND-19 utwardza się w wyniku dokładnego wymieszania składników w stosunku objętościowym i wagowym 1:1. Proces utwardzania przebiega w sposób jednorodny w całej masie żywicy w bardzo krótkim czasie.

TYPOWE WŁASNOŚCI PRODUKTU NIEUTWARDZONEGO:

Typ chemiczny: składnik A żywica epoksydowa
składnik B utwardzacz merkaptanowy
Kolor: A: ciemny metaliczny, B: ciemnoszary
Lepkość: A - 25-45, B - 20-40 [Pa.s] przy 25°C
Ciężar właściwy: A - 1,45; B - 1,32 [g/ml] przy 25°C
Temperatura zapłonu (ISO 2592): >100°C
Zawartość rozpuszczalników: brak
Magazynowanie: do 12 m-cy w temperaturze 18-25°C w oryginalnym i szczelnie zamkniętym opakowaniu
Przydatność do użycia: do 3-5min po wymiesz. przy 25°C
Utwardzanie wstępne: 10-15min przy 25°C
Utwardzanie pełne: (100% wytrzymał.): 2h/10°C, 70min/15°C, 61min/23°C, 25min/40°C, 10min/60°C, 2min/100°C

TYPOWE WŁASNOŚCI PRODUKTU UTWARDZONEGO >48h:

Szczelina złącza [mm]: najlepiej 0,05-0,1
Wytrzymałość na ścinanie z rozciąganiem:

do 28N/mm² na metalach, do 8N/mm² na tworzywach
(ISO 4587: utwardzanie w temp. powyżej +40 °C)
Odporność na oddzieranie (ISO4578): 5,5N/mm
Zakres temperatur pracy: trwale -60 +90 °C,
Temp. Zszklenia Tg: +37 °C
(inne dane na życzenie użytkownika)

OPAKOWANIA:

strzykawki 2x12ml, 2x25ml

WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE:

Elementy łączone należy dokładnie oczyścić z resztek starego kleju, dopasować mechanicznie, zszorstkować i dobrze odtłuścić, najlepiej zmywaczem MULTIBOND-61. Klej MULTIBOND-19 należy nanosić na obydwie klejone powierzchnie. Klejone części połączyć, docisnąć i w razie potrzeby unieruchomić do czasu pełn. 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.

