

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-23 Dyspersyjny klej „wiecznie żywy”

OPIS PRODUKTU:

MULTIBOND-23 jest wiecznie żywym (permanentnie kleistym) klejem nie zawierającym rozpuszczalników i plastyfikatorów. Jest to klej na bazie wodnej dyspersji estrów akrylowych. Charakteryzuje się zarówno wysoką spójnością wewnętrzną (kohezją) jak i przyleganiem powierzchniowym (adhezją). Po odparowaniu wody film kleju staje się przezroczysty i posiada wysoką odporność na procesy starzenia.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

MULTIBOND-23 stosowany jest przede wszystkim do pokrywania warstwą samoprzylepną papieru (etykiety), folii z materiałów tekstylnych i tworzyw sztucznych (np. miękkie PVC, twarde PVC, poliester, polietylen). Ze względu jednak na różnorodność dostępnych na rynku folii zaleca się każdorazowo przeprowadzenie prób klejenia przed ostatecznym zaakceptowaniem produktu do produkcji.

W praktyce MULTIBOND-23 stosowany jest do klejenia folii na płytach wiórowych, a przy produkcji elementów warstwowych do klejenia tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem szklanym z twardą pianką poliuretanową. MULTIBOND-23 nadaje się świetnie również do klejenia ze sobą płyt/powierzchni styropianowych.

NAKŁADANIE KLEJU:

Uwaga wstępna:

Przed rozpoczęciem nanoszenia kleju należy zapoznać się ze środkami ostrożności i radami dotyczącymi bezpieczeństwa zawartymi w karcie bezpieczeństwa. Również w przypadku produktów nie objętych obowiązkiem znakowania ze względu na bezpieczeństwo pracy należy zachować ogólne środki ostrożności związane ze stosowaniem środków chemicznych.

Przygotowanie powierzchni:

Powierzchnie klejone muszą być suche, wolne od kurzu, tłuszczu i oleju.

Wykonanie klejenia:

MULTIBOND-23 наносzony jest zasadniczo dyszami szczelinowymi lub innymi dyszami. Możliwe jest również, po niewielkim rozcieńczeniu produktu, nakładanie walcem. Ze względu na wysoką zawartość ciał stałych produkt schnie bar-

dzo szybko co w przypadku automatycznego nanoszenia determinuje konieczność jego szybkiego przepuszczenia przez system dozujący. Standardowo zużycie produktu wynosi min. 20 g/m². W przypadku szorstkich lub silnie wsiąkliwych powierzchni koniecznością może być jednak znaczące zwiększenie ilości наносzonego produktu.

MULTIBOND-23 zachowuje optymalne własności klejące jeśli naniesiony film kleju całkowicie przesechł przed złączeniem substratów przy czym należy zadbać aby w trakcie schnięcia oraz ewentualnego transportowania i magazynowania przed złączeniem substratów, naniesiona warstwa kleju nie była narażona na zakurzenie. Zabezpieczyć naniesiony klej przed wpływami otoczenia można np. poprzez odizolowanie warstwy kleju papierem silikonowym (łatwy do ponownego oddzielenia od kleju i nie pogarsza jego własności klejących).

Czyszczenie:

Resztki produktu/plamy w postaci nieutwardzonej – również na narzędziach pracy - mogą zostać usunięte ciepłą wodą. Po utwardzeniu można do tego celu zastosować octan etylu.

DANE TECHNICZNE PRODUKTU:

Kolor: mleczno-biały
po przeschnięciu: bezbarwny przezroczysty
Zapach: charakterystyczny własny
Konsystencja: płynny, średnio lepki
Gęstość: ok. 1,0 g/cm³
Zawartość ciał stałych: ok. 67 ± 1,5 %
Lepkość: 2000 - 3000 mPa.s, 23 °C
Wartość pH: 6 - 8
Zużycie: ok. 100-300 g/m², zależnie od jakości powierzchni klejonej i sposobu nanoszenia:
Rozcieńczalnik/Środek czyszczący: woda
Temperatura nakładania: 18 do + 25 °C
Temperatura pracy: -20 do + 80 °C
krótkoterminowo: (1 h): 100 °C
Zagrożenie przemarznięciem: tak
Zalecana temperatura składowania: 15 do 25 °C
Czas składowania: 9 miesięcy

OPAKOWANIA:

butelki i kanistry: 500g, 5kg, 10kg

INFORMACJE BHP:

Stosować się do zaleceń w karcie substancji chemicznej (SDS)

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.

