

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-24 Klej rozpuszczalnikowy obuwniczy

OPIS PRODUKTU:

MULTIBOND-24 jest roztworem kauczuku polichloroprenowego i żywic syntetycznych w mieszaninie rozpuszczalników z dodatkiem wypełniaczy.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

MULTIBOND-24 przeznaczony jest dla przemysłu obuwniczego. Służy do łączenia skór naturalnych, gumy oraz tkanin. Klei również drewno, kartony, filc szkło, porcelanę, metale i niektóre tworzywa sztuczne. Znajduje zastosowanie w pracach obuwniczych, tapicerskich, kaletniczych, produkcji wagonów i samochodów.

NAKŁADANIE KLEJU:

Przygotowanie powierzchni:

Powierzchnie klejone muszą być suche, wolne od kurzu, tłuszczu i oleju i innych materiałów o własnościach antyadhezyjnych. Do czyszczenia najlepiej nadaje się zmywacz MULTIBOND-61 lub 63 w zależności od rodzaju (wrażliwość-ci) powierzchni.

Wykonanie klejenia:

- Klej przed użyciem dokładnie wymieszać.
- Klej i materiały podczas klejenia powinny mieć temperaturę 18÷25°C.
- Materiały spodowe oraz skórę od strony lica należy zdrapać papierem ściernym lub przy użyciu szlifierki, a następnie oczyścić z pyłu szczotką.
- Możliwie bezpośrednio po oczyszczeniu materiałów klej nanosić równomiernie pędzlem o krótkim i twardej włosa.
- Na materiały spodowe (niechłonne) klej nanosi się jeden raz, a na materiały chłonne np. skórę - dwukrotnie, stosując czas otwarty około 20 min.
- Sklejać po upływie 17÷25 min od nałożenia ostatniej warstwy kleju.
- Po złączeniu elementów silnie sprasować pod ciśnieniem 0,3÷0,4 MPa w ciągu 30 s.

Gazoprzepuszczalne materiały mogą być klejone do blach metalowych i betonu w trybie uproszczonym. Klej nanoszony jest wtedy tylko na jeden substrat. Materiał porowaty przykładą się do mokrego filmu, poprawia (tj.

koryguje ich ułożenie), lekko podnosi na chwilę i ostatecznie szybko i zdecydowanie przyciska do podłoża (drugiego substratu). Przy tej metodzie należy klejone elementy unieruchomić do czasu związania kleju.

Czyszczenie:

Resztki produktu/plamy w postaci nieutwardzonej - również na narzędziach pracy - mogą zostać usunięte przy użyciu rozpuszczalników: aceton, toluen, benzyna ekstrakcyjna (należy jednak wcześniej sprawdzić odporność substratów na ich działanie).

DANE TECHNICZNE PRODUKTU:

Kolor: przezroczysty-żółtawy
Zapach: rozpuszczalników
Konsystencja: płynny, do nakładania pędzlem, szpachelką i walcem

Gęstość: ok. 0,8g/cm³

Zawartość ciał stałych: ok. 22%

Lepkość (kubek Forda), fi 6mm, wypływ 100cm³: 80-140

Rozcieńczalnik: aceton, toluen, benzyna ekstrakcyjna

Czas nakładania: 17 - 25min

Pełna wytrzymałość: 36h

Temperatura nakładania: 18 do + 25 °C

Temperatura pracy: -20 do + 80 °C

krótkoterminowo: (1 h): 100 °C

Wytrzymałość na rozwarstwienie (skóra-guma): 4,5daN/cm

Zużycie (przy dwustronnym nanoszeniu, zależnie od jakości powierzchni klejonej i sposobu nanoszenia): 200-350g/m²

OPAKOWANIA:

Tuba 70ml, Puszki 400g, 4kg

MAGAZYNOWANIE:

Zagrożenie przemarznięciem: brak

Zalecana temperatura składowania: 15 do 25 °C

Czas składowania: 6 miesięcy

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA:

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.



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.

