

# 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-28

### Klej termoutwardzalny do okładzin ciernych

#### OPIS PRODUKTU:

MULTIBOND-28 jest modyfikowanym klejem na bazie żywic fenolowych do klejenia metali, niektórych tworzyw termoutwardzalnych, szkła, laminatów, drewna i podobnych. Jest odporny na wilgoć, oleje, smary oraz wysokie temperatury. Ze względu na specyfikę aplikacji oraz przeznaczenie MULTIBOND-28 jest klejem wyłącznie do zastosowań przemysłowych (profesjonalnych).

#### TYPOWE ZASTOSOWANIA:

MULTIBOND-28 stosowany jest przede wszystkim do klejenia okładzin hamulcowych i sprzętowych z tłoczyw bezazbestowych, azbestowych i termoutwardzalnych z częściami metalowymi układów hamulcowych i sprzętowych. Poza tym służy do klejenia stali, aluminium, szkła, bakelitu, drewna, laminatów termoutwardzalnych w różnych kombinacjach pracujących w temperaturach do +150°C. Szczególnie jest przeznaczony do klejenia okładzin ciernych bezazbestowych z trzonem metalowym hamulca lub sprzęgła.

Stosowany może być również jako lakier służący zabezpieczeniu detali z tworzyw sztucznych i metali w celu podniesienia ich właściwości elektroizolacyjnych i odporności na wilgoć. Po zmieszaniu z alkoholowym roztworem barwnika lub pyłu aluminiowego może tworzyć powłoki wykończeniowe na w/w materiałach.

#### NAKLADANIE KLEJU:

##### Uwaga wstępna:

Przed rozpoczęciem nanoszenia kleju należy zapoznać się ze środkami ostrożności i radami dotyczącymi bezpieczeństwa zawartymi w karcie bezpieczeństwa.

##### Przygotowanie powierzchni i klejenie:

Powierzchnie klejone muszą być suche, wolne od kurzu, tłuszczu i oleju. Powierzchnie klejone należy oczyścić mechanicznie, odtłuścić, najlepiej produktem MULTIBOND-61 a następnie powlec cienką warstwą kleju i wysuszyć w temperaturze otoczenia. Ponownie powlec klejem i wysuszyć w temperaturze +55-60°C przez ok. 15min. Po wyjęciu z suszarki pozostawić w przewiewnym miejscu przez 1h. Czynność powlekania powtarzać 2-4 razy. Tak przygotowane elementy złożyć i unieruchomić np. ścisakami. W temperaturze +145-150°C utwardzać przez 1h.

Czas utwardzania można skrócić poprzez podniesienie temperatury do +170°C.

#### Uwagi dodatkowe:

MULTIBOND-28 наносzony jest zasadniczo dyszami szczelinowymi lub innymi dyszami. Możliwe jest również nakładanie walcem lub pędzlem. Jeżeli utwardzanie wykonywane jest w prasie, to ciśnienie robocze powinno wynosić 0,5-2Mpa (5-20kg/cm<sup>2</sup>) i w zależności od temperatury trwać: 20-30min (150°C), 10-20min (160°C) lub 4,5min (180°C). Po sprasowaniu gotowe już elementy należy powoli ostudzić do temperatury pokojowej.

#### Czyszczenie:

Resztki produktu/plamy w postaci nieutwardzonej – również na narzędziach pracy - mogą zostać usunięte rozpuszczalnikami organicznymi.

#### DANE TECHNICZNE PRODUKTU:

Baza chemiczna: roztwór żywicy fenolowo-formaldehydowej z dodatkiem poliwinylbutyralu w mieszaninie octanu etylu, spirytusu i dwuchloroetanu.

Kolor: żółty do ciemnobrązowego

Zapach: charakterystyczny ostry

Konsystencja: płynny, średnio lepki

Gęstość: ok. 1,0 g/cm<sup>3</sup>

Zawartość ciał stałych: ok. 30%

Zużycie: ok. 200-300 g/m<sup>2</sup>, zależnie od jakości powierzchni klejonej i sposobu nanoszenia:

Rozcieńczalnik/Środek czyszczący: MEK, aceton

Temperatura nakładania: jak w opisie

Temperatura pracy: -60 do +180°C

krótkoterminowo: do +240°C

#### OPAKOWANIA:

Pojemniki: 400g, 800g, 4kg

#### MAGAZYNOWANIE I TRANSPORT:

Klej MULTIBOND-28 należy przechowywać i transportować w szczelnie zamkniętych opakowaniach, zgodnie z przepisami o przechowywaniu materiałów łatwopalnych. W czasie transportu chronić przed działaniem czynników atmosferycznych. Niedopuszczalne jest, aby do kleju dostała się woda, nawet w małych ilościach.

Zalecana temperatura składowania:

+5-25 °C. Czas składowania: 6 m-cy.

UWAGA: Produkt łatwopalny.



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.

