

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-2902 dyspersyjny klej do kartonu i folii

OPIS PRODUKTU:

MULTIBOND-2902 jest wodną dyspersją kopolimeru octanu winylu i etylenu, produkowaną bez użycia plastyfikatorów. W porównaniu ze standardowymi dyspersjami poliocetanu winylu, wykazuje się znacznie lepszą adhezją do folii z poliestrów polistyrenu oraz do powierzchni pokrytych lakierami UV. Dobrze też przylega do kartonu, drewna, materiałów drewnopochodnych, korka, metali, płyt G-K, betonu, tkanin, włóknistych materiałów izolacyjnych, skóry itp. Klej cechuje się też bardzo dobrą wytrzymałością termiczną oraz krótkim czasem osiągnięcia wytrzymałości wstępnej spoin. Ze względu na konieczność swobodnego odparowania wody z dyspersji podczas wiązania kleju, przynajmniej jedna z powierzchni klejonych musi być przesiąkliwa.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

MULTIBOND-2902 stosuje się do klejenia:

- w produkcji opakowań (klejenie kartonu z kartonem powlekanym lakierem UV lub foliami),
- w poligrafii, introligatorstwie, produkcji galanterii papierniczej i reklamie (pudełka, grzbiety książek i zeszytów, notesy-bloczki, etykiety, plakaty, dekoracje, stojaki reklamowe, konstrukcje typu plaster miodu, kaszerowanie),
- w dekoratorstwie (tapety ciężkie i z tworzyw sztucznych, tkaniny, tkaniny obiciowe, wykładziny miękkie),
- materiałów izolacyjnych (wełna mineralna, styropian, folia aluminiowa, korek, lekkie listwy ozdobne).

TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA:

MULTIBOND-2902 utwardza się w wyniku odparowania wody z masy dyspersji klejowej. W procesie wiązania powstaje przezroczysty, elastyczny polimer, dobrze przylegający do klejonych materiałów. Część kleju wsiąka w klejony materiał w ilości zależnej od porowatości i nasiąkliwości podłoża. Zwiększa to znacznie przyleganie kleju i wytrzymałość spoiny.

Klej MULTIBOND-2902 jest standardowo oferowany w wersji o średniej lepkości i nadaje się najlepiej do nakładania ręcznego. Jednak już przez dodanie do masy kleju ok. 2% wody, jego lepkość spada o 50%, co umożliwia łatwe przystosowywanie kleju do nakładania automatycz-

nego natryskiem lub za pomocą wałków i do kaszerowania.

WŁASNOŚCI PRODUKTU NIEUTWARDZONEGO:

Typ chemiczny:	dyspersja wodna VAE
Kolor:	biały
Lepkość:	4-8 Pa.s
Ciężar właściwy:	1,06 [g/ml] przy 23°C
Zawartość ciał stałych	58-61%
Odczyn pH:	4-5
Zawartość rozpuszczalników:	brak
Minimalna temperatura tworzenia filmu:	0°C
Odporność na przemarzanie:	nie
Emulgator ochronny:	alkohol poliwinylowy/surfaktanty
Magazynowanie:	do 12 m-cy w temperaturze 10-25°C w oryginalnym i szczelnie zamkniętym opakowaniu

WŁASNOŚCI PRODUKTU UTWARDZONEGO (po 24h):

Postać: przezroczysty, elastyczny polimer
Grubość warstwy po utwardzeniu: <5 [mm]
Odporność na wodę: kontakt sporadyczny – tak, kontakt stały – nie
Zakres temperatur pracy: trwale -20 +160°C,

OPAKOWANIA:

butelka: 500g, kanister 5kg, 10kg i 20kg

WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE:

Klej nanosić na czyste powierzchnie za pomocą pędzla, wałka, szpachelki lub natryskiem. Elementy połączyć i docisnąć przed całkowitym wyschnięciem kleju. Optymalna temperatura to +15-20°C. Orientacyjne zużycie kleju w cienkich warstwach to 0,1-0,4kg/m². Do rozcieńczania kleju (max. 2-5%) i mycia narzędzi stosować wodę.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:

Produkt nie jest klasyfikowany jako niebezpieczny. Zawiera kopolimer octanu winylu i etylenu (VAE). Unikać zanieczyszczenia oczu i skóry. Zanieczyszczoną skórę, oczy oraz odzież zmywać ciepłą wodą. Chronić przed dziećmi.



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.

