

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-431 (47) Jednoskładnikowy klej błyskawiczny

OPIS PRODUKTU:

MULTIBOND-431 jest to jednoskładnikowy szybkowiązący klej alkoxy-cyjanoakrylowy o niskiej lepkości do łączenia głównie tworzyw sztucznych typu PMMA, PS, PC i ABS. Charakteryzuje się wysoką siłą wiązania, dłuższym czasem zastygania i nie wywołuje uszkodzeń (wykwitów) na powierzchni w/w tworzywu.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

Kleje CA wykazują dobrą odporność na zmęczenie, bardzo wysoką wytrzymałość na ścinanie i rozciąganie. Kleją: metal, szkło, drewno, tworzywa sztuczne, korek, papier, kamień. Części klejone należy szybko łączyć (zaleca się ich wcześniejsze dopasowanie) ponieważ czas przydatności kleju do użycia jest bardzo krótki. Z tego samego powodu kleje CA są szczególnie odpowiednie do łączenia małych części.

TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA:

Jednoskładnikowe kleje cyjanoakrylowe polimeryzują w kontakcie z lekko zasadowymi powierzchniami. Wilgotność powietrza wystarcza na ogół do zainicjowania utwardzania w kilka sekund i uzyskania wytrzymałości ręcznej (pełna wytrzymałość mechaniczna i odporność chemiczna osiągnana jest dopiero po 24h). Najlepsze wyniki uzyskuje się przy wilgotności względnej powietrza 40-60%. Dla przyspieszenia procesu polimeryzacji i utwardzenia należy stosować aktywatory. Duży wpływ na szybkość utwardzania ma również wielkość szczeliny (im większa szczelina tym klej zastyga wolniej) oraz rodzaj klejonych materiałów:

Czas wiązania [s]:

PCV 30-90, żywice fenolowe 10-40, cynk 30-90, polimery ABS 20-50, stal 30-60, aluminium 40-80, guma chloroprenowa lub nitylowa <10, skóra 5-15, ceramika 15-45, dąb 90-180, balsa 5-15, mahoń 10-30, płyta wiórowa 30-90

TYPOWE WŁASNOŚCI PRODUKTU NIEUTWARDZONEGO:

Typ chemiczny: modyfikowany alkoxy-cyjanoakryl
Kolor: bezbarwny, przezroczysty

Lepkość: 200 [mPa.s] przy 20°C
Ciężar właściwy: 1,09 [g/ml] przy 20°C
Temperatura zapłonu (ISO 2592): >87°C
Zawartość rozpuszczalników: brak
Magazynowanie: do 12 m-cy w temperaturze 8-28°C w oryginalnym opakowaniu

TYPOWE WŁASNOŚCI PRODUKTU UTWARDZONEGO (po 24h):

Szczelina złącza [μm]: 10-150
Wytrzymałość na rozciąganie [N/mm²]: 19-20
Wytrzymałość na ścinanie [N/mm²]: 16-20
Udarność [Nxmm/mm²]: 13-16
Zakres temperatur pracy: -50 +80°C
Temperatura mięknięcia: + 160/170°C
Współcz.refrakcji [n_D^{20}]: podobny do szkła
Opór właściwy [$\Omega \times \text{mm}$]: > 10¹⁵
Napięcie przebicia [kV/mm]: 25
Stała dielektryczna [1MHz]: 5,2
(inne dane na życzenie użytkownika)

OPAKOWANIA:

butelki plastikowe z dozownikiem: 10g, 20g, 50g

WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE:

Elementy łączone należy dokładnie oczyścić z resztek starego kleju i dobrze odtłuścić, najlepiej zmywaczem MULTIBOND-61. Klej MULTIBOND-431 należy nanosić oszczędnie na jedną z klejonych powierzchni i szybko docisnąć spajane części. W przypadku klejenia tworzyw niesklejalnych (poliolefin) należy powierzchnię tworzywa aktywować produktem MULTIBOND-77. Sam klej można aktywować np. produktem MULTIBOND-79, który przyspiesza działanie kleju i utwardza jego nadmiar. Aktywatorem zwilżamy klej w złączu lub zwilżamy powierzchnie złącza przed klejeniem i po przeschnięciu dokonujemy sklejenia. Nie poleca się stosowania tego produktu do urządzeń z czystym tlenem, chlorem lub innymi silnie utleniającymi się substancjami.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:

Produkt MULTIBOND-431 zawiera alkoxy-cyjanoakryl. Klei skórę i oczy w ciągu kilku sekund. Silnie reaktywny z wodą. Nie odrywać sklezionej skóry. Dopiero po namoczeniu w ciepłej wodzie z mydłem można ją delikatnie podważać tępym narzędziem (np. łyżką). W przypadku sklejenia powiek lub połknięcia skonsultować się z lekarzem.



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.