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-5524
Akrylowy klej konstrukcyjny UV

OPIS PRODUKTU:
MULTIBOND-5524 to jednoskładnikowy akrylowy klej konstrukcyjny o dużej lepkości polimeryzujący w szczelinie złącza po naświetleniu promieniami UV, do klejenia szkła ze szkłem, szkła z metalem, szkła z innymi materiałami, tworzący spoiny cienkie, przezroczyste i bardzo elastyczne. Powierzchnia spoiny może być naświetlona przy pomocy promiennika (lampy UV) lub światłem słonecznym. Klej po utwardzeniu osiąga średnią wytrzymałość ale jest jednocześnie elastyczny, dobrze wypełnia szczeliny, szybko się utwardzania, posiada dobrą odporność na media, łatwość dozowania również w automatycznych systemach nanoszenia, wynikającą z braku konieczności mieszania.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:
Kleje UV znajdują zastosowanie wszędzie tam, gdzie niezbędna jest cienka i "czysta" spoina, krótki czas wiązania i duża wytrzymałość złącza pomiędzy metalem, szkłem i tworzywem sztucznym, jeśli tylko powierzchnia złącza da się naświetlić UV (jeden z klejonych substratów jest przezroczysty). Produkty odporne są na gaz, powietrze, wodę, oleje, zasady i wiele innych chemikaliów oraz na uderzenia i drgania. Utrzymuje swoje właściwości w szerokim zakresie temperatur pracy.

TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA:
Kleje akrylowe UV zaczynają polimeryzować w kilka sekund po rozpoczęciu naświetlenia spoiny promieniami UVA. Szybkość utwardzania klejów zależy od natężenia i długości fali światła UVA, odległości lampy od spoiny oraz grubości elementu, przez który ma przeniknąć światło do spoiny. Przenikanie promieni UV przez szkło jest prawidłowe dla zakresu fal 365-500nm, dla tworzyw sztucznych 420-500nm.

TYPOWE WŁASNOŚCI PRODUKTU NIEUTWARDZONEGO:

Typ chemiczny:	modyfikowany akrylan
Kolor:	bezbarwny, przezroczysty
Lepkość:	3000 [mPa.s] przy 25°C
Ciężar właściwy:	(25st.C)[g/cm^3]: 0,90
Temperatura zapłonu:	>100 °C

Zawartość rozpuszczalników: brak
Magazynowanie: do 12 m-cy w temperaturze 10-23°C w oryginalnym opakowaniu
Długość fali UVA: 315-400nm lub światło słoneczne.
Czas tężenia (wytrzymałość wstępna): 20-30sek
Czas naświetlania UV dotyczy źródła światła (lampa ULTRA-VITALUX OSRAM) o mocy 300W z odległości 20cm
Wytrzymałość pełna (100%): po 12h

TYPOWE WŁASNOŚCI PRODUKTU UTWARDZONEGO>24h:

Szczelina wypełnienia:	0,03-1,5mm
Wytrzym. na rozciąganie:	15 N/mm^2
Wydłużenie przy zerwaniu:	300%
Wytrzym. na ścinanie: szkło/szkło	25 N/mm^2
Wytrzym. na ścinanie: szkło/Al	18 N/mm^2
Twardość:	ShA 30, ShD 10
Współcz. załamania (refrakcji):	1,49-1,51
Przepuszczalność światła:	> 98%
Współcz. rozsz. cieplnej: (1/K)	85x10^{-6}mm/mm/°C
Stała dielektr. DIN 53483 (1 Mhz,25°C):	4
Przewodność cieplna (W/mK)	>0,1
Napięcie przebicia:	30-80kV/mm
Zakres temperatur pracy:	-60 +120°C

OPAKOWANIA:
butelki plastikowe: 50g, 250g

WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE:
Elementy łączone należy dokładnie oczyścić i odtłuścić, najlepiej zmywaczem MULTIBOND-61 lub 63. Klej nanieść na powierzchnię złącza, ustawić części (pozycjonowanie), unieruchomić złącze a następnie naświetlić naturalnym lub sztucznym światłem UV (np. promiennik OSRAM Ultra-Vitalux 300W). Po kilkudziesięciu sekundach złącze jest utwardzone i można usunąć docisk. Klejenie tworzyw wymaga dłuższego naświetlania. Resztki kleju należy usunąć mechanicznie. Klej poza szczeliną pozostaje lepki mimo utwardzenia.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:
Produkt zawiera metakrylat. Możliwe podrażnienie skóry i oczu. Podczas pracy używać okularów ochronnych UV, rękawic i fartuchów ochronnych. W przypadku kontaktu ze skórą zastosować mydło z dużą ilością wody. Przy kontakcie z oczami przepłukiwać czystą wodą. W przypadkach szczególnych wezwać lekarza. Chronić przed dziećmi. Klej przechowywać w szczelnie zamkniętym opakowaniu.

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.