

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 ultra FORM A wysokowytrzymały kauczuk silikonowy

OPIS PRODUKTU:

MULTIBOND ultra FORM A - to dwuskładnikowy silikonowy kauczuk o średniej lepkości i bardzo krótkim czasie wiązania (polimeryzacji poliaddycyjnej). Posiada bardzo dobrą wytrzymałość na rozdarcie i niski, prawie nie zauważalny skurcz podczas utwardzania. Tworzy elastyczne i trwałe formy o bardzo dobrych parametrach użytkowych.

ZALETY:

- bardzo łatwa aplikacja (stosunek mieszania składników 1:1);
- bardzo dobre odwzorowanie formy;
- duża wytrzymałość i żywotność formy;
- niskie koszty eksploatacyjne w stosunku do w stosunku do wysokiej jakości i żywotności formy;
- niska emisja oparów podczas wiązania;
- bardzo krótki czas osiągnięcia pełnej wytrzymałości formy.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

MULTIBOND ultra FORM A znajduje wiele zastosowań w różnych gałęziach przemysłu oraz pracach warsztatowych. Są to między innymi:

- wytwarzanie elastycznych form do odlewania elementów z gipsu, betonu, tworzyw i żywic;
- wytwarzanie warstw ochronnych na metalach i innych podłożach poprzez powlekanie lub zalewanie;
- zalewanie obwodów elektroniki, cewek elektrycznych, muf kablowych itp.;
- możliwość mechanicznego usunięcia powłoki bez uszkodzenia pokrytej powierzchni (brak adhezji).

TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA:

Utwardzenie masy MULTIBOND ultra FORM A następuje w wyniku polimeryzacji poliaddycyjnej kauczuku silikonowego (składnik A) po wymieszaniu z katalizatorem (składnik B) w proporcji objętościowej 1:1. Proces polimeryzacji jest nieodwracalny i przebiega w czasie ok. 20min od czasu wymieszania składników. Czas aplikacji jest bardzo krótki (zużycie mieszanki <2min). Prawidłową aplikację zapewnia strzykawka-bliźniak z dyszą mieszającą. Masa wyciskana za pomocą dyszy nie posiada pęcherzyków powietrza (nie jest zapowietrzona) i gwarantuje jednorodną strukturę utwardzonego kauczuku.

TYPOWE WŁASNOŚCI PRODUKTU NIEUTWARDZONEGO:

Typ chemiczny:	kauczuk silikonowy
Kolor:	blado-niebieski, transparentny
Stosunek mieszania składników A i B:	1:1 objętościowo
Skurcz liniowy przy polimeryzacji:	<0,1%
Temperatura zapłonu:	>215 °C
Trwałość w oryginalnym opakowaniu:	12 m-cy
Temperatura aplikacji:	+5 do +30 °C
Lepkość:	3,5-4,5 Pa.s
Ciężar właściwy:	1,08 g/cm ³
Czas przydatności mieszanki do zużycia:	2min
Czas wiązania:	20min
Czas pełnego utwardzenia:	12h

TYPOWE WŁASNOŚCI PRODUKTU UTWARDZONEGO >24h:

Twardość:	21 ShA
Wytrzym. na rozdarcie:	13N/mm
Wytrzym. na rozciąganie:	3N/mm ²
Wydłużenie do zerwania:	250-350%
Zakres temperatur pracy:	-40 +200°C
Odporność na UV:	bardzo dobra
Przyczepność do tworzyw, szkła i metali:	brak
Odporność chemiczna:	
- woda, woda mydlana, zalewa solna	bardzo dobra
- słabe kwasy i zasady:	bardzo dobra

OPAKOWANIA:

strzykawka-bliźniak 50ml, inne opakowania na zamówienie

WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE:

Powierzchnia modelu, na który ma być nakładany płynny kauczuk musi być absolutnie czysta i sucha, w żadnym razie nie należy jej pokrywać separatorami. Nakładanie mieszanki najlepiej wykonać wprost ze strzykawki przy pomocy dyszy mieszającej i pistoletu. Aby uniknąć zapowietrzenia formy, dyszę należy prowadzić po modelu bez odrywania i robienia odstępów, tak aby masa zlewała się w jedną całość. Czas wiązania jest za krótki aby użyć pompy próżniowej.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:

Stosować wyłącznie w pomieszczeniach z wentylacją stanowiskową. Unikać kontaktu ze skórą i śluzówką. Chronić przed dziećmi. Nie spożywać.



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.

