

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-5715 Akrylowy klej konstrukcyjny

OPIS PRODUKTU:

MULTIBOND-5715 to jednoskładnikowa żywica metakrylowa modyfikowana o wysokiej wytrzymałości mechanicznej i termicznej. Polimeryzuje poprzez kontakt z aktywatorem chemicznym MULTIBOND-73 po odcięciu dopływu powietrza (w szczelinie złącza) lub w wysokiej temperaturze. Wytrzymałość wstępną osiąga w ciągu 1-3min od czasu połączenia części spoiny.

Utwardzona spoina jest bardzo wytrzymała na obciążenia statyczne i dynamiczne w tym oddziaływanie, wykazuje lekką elastyczność, co podnosi jej wytrzymałość na uderzenia i wstrząsy a także kompensuje naprężenia wynikające z różnej rozszerzalności cieplnej klejonych materiałów. Ze względu na wytrzymałość MULTIBOND-5715 zaliczany jest do strukturalnych klejów konstrukcyjnych.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

Produkt po utwardzeniu odporny jest na działanie gazów, powietrza, wody, solanki, olejów, słabych kwasów i zasad oraz wielu innych chemikaliów jak również na uderzenia i drgania. W złączu wypełnia nierówności do 0.5mm.

Utrzymuje swoje właściwości w szerokim zakresie temperatur pracy. Łączy z dużą wytrzymałością metale, ferryty, ceramikę, szkło, kamień, drewno, twarde tworzywa sztuczne za wyjątkiem poliolefin (PP, PE, teflon itp.) np. detale elektromechaniczne lub magnesy w silnikach elektrycznych, złącza szkło-metal itp.

TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA:

Klej akrylowy zaczyna polimeryzować (utwardzać się) w kilkudziesięciu sekundach po złączeniu składników (kleju i aktywatora) wyłącznie w ściśle dopasowanej spoinie złącza. Szybkość polimeryzacji uzależniona jest od wielkości spoiny i temperatury. W pewnym stopniu szybkość wiązania zależy również od klejonego materiału: wiązanie będzie postępowało znacznie szybciej na zwykłej stali niż na aluminium, stalach wysokostopowych lub szkłe.

Bardzo ważną kwestią jest również właściwe przygotowanie podłoża w spoinie tzn. usunięcie zanieczyszczeń, umycie i odtłuszczenie. Ma to ścisły związek z anaerobowym działaniem kleju, które jest uzależnione od aktywności chemicznej podłoża.

TYPOWE WŁASNOŚCI PRODUKTU NIEUTWARDZONEGO:

Typ chemiczny:	modyfikowany akryl
Kolor:	mętny-żółtawy
Lepkość:	70.000-100.000 [mPa.s] przy 25°C
Ciężar właściwy:	(25st.C)[g/cm ³]: 1,0
Temperatura zapłonu:	>87°C
Zawartość rozpuszczalników:	brak
Magazynowanie:	do 12 m-cy w temperaturze 8-25°C w oryginalnym zamkniętym opakowaniu
Czas tężenia wst.:	1-3min (aktywator) 20min (+120°C)
Wytrzymałość funkcjonalna:	30 - 60min
Wytrzymałość pełna (100%):	po 24h

TYPOWE WŁASNOŚCI PRODUKTU UTWARDZONEGO >24h:

Grubość szczeliny:	0,05-0,5mm
Wytrzym. na odrywanie:	12-25 N/mm ²
Wytrzym. na ścinanie:	15-25 N/mm ²
Udarność:	15-25 N x mm/mm ²
Wytrzym. na oddzieranie:	3,5-5 N/mm
Zakres temperatur pracy:	-30 +150°C
Przew. cieplna właściwa:	0,7W/mK
Współczynnik rozszerzalności cieplnej:	80x10 ⁻⁶ 1/K
Opór właściwy:	2 x 10 ¹³ ohm x cm
Wytrzym. na przebicie:	30-50 kV/mm
Stała dielektryczna: (1MHz)	4,6

OPAKOWANIA:

kartusza plastikowa: 65ml

WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE:

Elementy łączone należy dokładnie oczyścić i dobrze odtłuścić, najlepiej zmywaczem MULTIBOND-61. Klej rozsmarować cienką warstwą na jedną ze stron tworzonego złącza a aktywator MULTIBOND-73 nanieść na drugą stronę złącza i szybko docisnąć na czas ok. 3 min. Silny docisk jest warunkiem właściwego związania kleju. Nadmiar kleju poza złączem należy starannie usunąć na zmywaczem lub mechanicznie.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:

Produkt MULTIBOND-5715 zawiera metakrylat. Możliwe podrażnienie skóry i oczu. W przypadku kontaktu ze skórą zastosować mydło z dużą ilością wody. Przy kontakcie z oczami przepłukać czystą wodą. W przypadkach szczególnych wezwać lekarza.



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.