

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-3670 Dwuskładnikowy klej poliuretanowy

OPIS PRODUKTU:

MULTIBOND-3670 jest bezrozpuszczalnikowym dwuskładnikowym klejem na bazie poliuretanu. Bazą żywicy kleju są związki organiczne hydroksylowe. Bazą utwardzacza jest izocyjanian. Wskutek wymieszania obu komponentów w proporcjach 1:1 powstaje, w procesie ultra szybkiej reakcji chemicznej, twarodoelastyczny, polimer. Produkt nie wykazuje w procesie utwardzania mierzalnych zmian objętości.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

MULTIBOND-3670 stosowany jest do klejenia, i wypełniania różnego rodzaju materiałów. Wykazuje silne przyleganie do stali, aluminium, szkła, drewna, tworzyw sztucznych, twardych pianek i gum, stosowany jest głównie do klejenia konstrukcyjno-montażowego.

NAKLADANIE KLEJU:

Przygotowanie powierzchni:

Powierzchnie klejone muszą być wolne od tłuszczu i oleju, suche i niezakurzone. Metale należy zagruntować, szczególnie jeśli połączenie narażone będzie później na działanie wilgoci. Tworzywa sztuczne muszą zostać oczyszczone ze środków antyadhezyjnych. Polepszenie przylegalności można uzyskać poprzez zszorstkowanie. Również pokrycie powłoką gruntującą lub zwykle przemycie środkiem rozpuszczającym (izopropanol, etanol, octan etylu) może być wystarczającym przygotowaniem powierzchni. Elementy polistyrenowe nie dają się złączyć bez przygotowania.

Wykonanie klejenia:

Żywica i utwardzacz mieszane są przed nałożeniem w samoczynnie poprzez specjalną dyszę nakładaną na strzykawkę. Mieszanka wychodząca z dyszy mieszającej jest wystarczająco jednorodna. Ze względu na bardzo krótki czas polimeryzacji mieszanki, zaleca się mieszanie i nakładanie kleju wyłącznie przy użyciu dyszy mieszającej. Klej może być następnie nałożony tylko w ograniczonym czasie (około 20-30s.). Później ulega zżelowaniu i staje się bezużyteczny. Żywotność kleju zależy od masy mieszanki i jej temperatury. Przy większych ilościach mieszanki lub wyższej temperaturze otoczenia czas ten ulega skróceniu. Niskie temperatury wydłużają proces utwardzania. Komponenty kleju nie powinny ani przed ani podczas nakładania być narażone na kontakt z wilgocią, ponieważ później w trakcie utwardzania izocyjanian reaguje z wilgocią co prowadzi do powstawania pęcherzyków a nawet pienia warstwy kleju. Dlatego też opakowania kleju muszą być dobrze zamknięte i przechowywane w miejscach o niskiej wilgotności.

Utwardzanie

MULTIBOND-3670 utwardza się bardzo szybko w temperaturze pokojowej powyżej 15°C. Wytrzymałość wstępną (montażową) osiąga już po 15min, końcową złącze osiąga po kilku godzinach.

Czyszczenie

Produkt w postaci nieutwardzonej (na narzędziach pracy, zanieczyszczenia substratów) może zostać usunięty przy użyciu zmywacza MULTIBOND-61. W postaci utwardzonej usunięty może zostać jedynie mechanicznie.

DANE TECHNICZNE PRODUKTU:

Produkt nie utwardzony:

Parametr	Składnik A	Składnik B	Mieszanka
Baza chem.	poliol	MDI	poliuretan
Mechanizm utwardzania			poliaddycja
Mieszanie	1	1	objętościowo
	0,89	1	wagowo
Kolor	bezbarwny	bezbarwny	bezbarwny
Konsystencja	płynna	płynna	pastą
Lepkość	1000mPas	800mPas	50000mPas
Gęstość	1,04g/ml	1,2g/ml	1,12g/ml
Temperatura aplikacji			+10-30°C
Punkt zapłonu	>200°C	>230°C	
Prężność par	0,000004mmHg		
Rozpuszczalność w wodzie: nie rozpuszczalny			
Czas otwarty			45s
Czas wiązania (żelowania)			3min
Pełne wiązanie			> 180min
Temperatura reakcji egzoterm.			+80°C

MAGAZYNOWANIE: Temperatura składowania: +15 do +25°C
Czas składowania: 12 miesięcy

Produkt utwardzony:

Twardość: 75ShD
Wytrzymałość na ścinanie: 22N/mm²
Wydłużenie: 15%
Rezystywność: 1,2x10¹⁵ Ωxcm
Temperatura pracy: -36 +100°C

OPAKOWANIA:

Strzykawka-bliźniak: 2x25ml

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.

