

karta techniczna



multibond[®]
ENGINEERING ADHESIVES

Multibond Spółka z o.o. Spółka komandytowa
93-350 Łódź, ul. Ustronna 19, Polska

www.multibond.pl biuro@multibond.pl

tel. +48 42 6457540, 41, 42, 43

MULTIBOND-15 Dwuskładnikowy klej epoksydowy

OPIS PRODUKTU:

MULTIBOND-15 jest utwardzalnym na zimno dwuskładnikowym epoksydowym klejem konstrukcyjnym. W skład kleju wchodzi żywica epoksydowa (składnik A) i utwardzacz (składnik B) koloru beżowego.

MULTIBOND-15 w postaci pasty dobrze zwilża łączone materiały, jest łatwy w aplikacji (mieszanie 1:1 objętościowo). Odporny na warunki zewnętrzne i chemikalia, obciążenia dynamiczne i oddzieranie. Sztywny, wolno wiążący, wysoka odporność na ścinanie.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

MULTIBOND-15 stosuje się do klejenia metali, laminatów i tłoczyw, kamienia i ceramiki - gdy potrzebna jest wysoka wytrzymałość spoina. Naprawy i klejenia przemysłowe - gdy ważna jest wysoka wytrzymałość, udarność i trwałość w długim okresie czasu. Klejenie elementów motoryzacyjnych, części maszyn, elementów wagonów, w autobusach i jachtach. Klejenie okładzin w obrabiarzach, sprzętu sportowego (nart desek surfingowych), stolarki aluminiowej, naroży, elementów elektrotechnicznych, laminatów szkło-epoksydowych, elementów stalowych i aluminiowych. Dobra odporność na wodę, oleje i benzynę.

TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA:

MULTIBOND-15 utwardza się w wyniku dokładnego wymieszania składników w stosunku obj. 1:1. Proces utwardzania przebiega w sposób jednorodny w całej masie żywicy.

TYPOWE WŁASNOŚCI PRODUKTU NIEUTWARDZONEGO:

Typ chemiczny: składnik A żywica epoksydowa
składnik B utwardzacz
Kolor: A - biały, B - biało-żółty
Lepkość: A - 50-80Pa.s, B - 30-50Pa.s
Ciężar właściwy: A - 1,17; B - 1,17 [g/ml] przy 25°C
Temperatura zapłonu (ISO 2592): >100 °C
Zawartość rozpuszczalników: brak
Magazynowanie: do 12 m-cy w temperaturze 18-25°C
Przydatność do użycia: do 25-35min po zmieszaniu /23°C
- próbka 10-20g

Utwardzanie (wytrzym.LSS>10N/mm²): 21h/10°C,
13h/15°C, 6h/23°C, 2h/40°C, 35min/60°C, 7min/100°C

TYPOWE WŁASNOŚCI PRODUKTU UTWARDZONEGO >24h:

Szczelina złącza [mm]: najlepiej 0,05-0,1 (max. 10mm)
Wytrzymałość na ścinanie z rozciąg: do 22N/mm²
na metalach i do 7N/mm² na tworzywach
(ISO 4587: utwardzanie w temp.powyżej +40°C)
Odporność na oddzieranie (ISO4578) 4N/mm
Zakres temperatur pracy: trwale -60 +100°C,
Temp. zeszklenia Tg: +45°C
(inne dane na życzenie użytkownika)

OPAKOWANIA:

strzykawki 2x12ml, 2x25ml, zestawy 500g

WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE::

Elementy łączone należy dokładnie oczyścić z resztek starego kleju, dopasować mechanicznie, szorstkować i dobrze odtłuścić, najlepiej zmywaczem MULTIBOND-61. Klej MULTIBOND-15 należy nanosić na obydwie klejone powierzchnie. Klejone części połączyć, docisnąć i w razie potrzeby unieruchomić do czasu pełnego utwardzenia.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:

Produkt jest sklasyfikowany jako niebezpieczny i ma negatywny wpływ na zdrowie człowieka oraz środowisko. Przed użyciem produktu należy zapoznać się z informacjami zawartymi w karcie bezpieczeństwa i bezwzględnie ich przestrzegać. Produkt do zastosowań profesjonalnych - chronić przed dziećmi.



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.

