

Nazwa: **Klej do PP, PE**

Pojemność	8g+8ml			
Stock no.	X-942			

OPIS

Klej do PP i PE jest klejem stosowanym do łączenia trudnosklejalnych tworzyw sztucznych tzw. poliolefin (PP,PE), elastomerów formowanych na gorąco, silikonu, pokrewnych tworzyw sztucznych, teflonu i ich kombinacji z innymi materiałami. Tworzywa te wykazują stosunkowo niską energię powierzchniową i dużą odporność chemiczną. Te własności poliolefin powodują niezwilżalność powierzchni przez klej. Płynny klej zachowuje się jak kropla wody na tłustej powierzchni. Po utwardzeniu klej nie ma praktycznie żadnej przyczepności do powierzchni tych tworzyw. Aby umożliwić ich sklejenie stosuje się aktywację powierzchni, dlatego w tym celu stworzono produkt w skład którego wchodzi nowej generacji klej cyjanoakrylowy techniczny oraz primer. **Zadaniem Primera jest aktywowanie powierzchni tworzyw trudnosklejalnych, dzięki czemu klej rozprowadzany jest równomiernie, a po utwardzeniu uzyskuje się wysokie parametry wytrzymałościowe.** Sam klej charakteryzuje się wysoką wytrzymałością na ścinanie, zrywanie i pracę w temperaturze od -55°C do +80°C, dobrą odpornością na starzenie i agresywne substancje chemiczne.

Cechy:

- Błyskawiczny
- Bezbarwny
- Wodoodporny
- Odporny na warunki atmosferyczne
- Odporny na starzenie
- Odporny na czynniki chemiczne
- Można go malować

ZASTOSOWANIE

Materiały: poliolefiny (PP - polipropylen, PE - polietylen, PTFE – „teflon”), silikony, metal, aluminium, szkło, guma, tworzywa sztuczne (plastik np. PVC, ABS itp.), drewno, ceramika (fajans, porcelana itp.), skóra, korek, kamień, papier, karton.

Przykłady zastosowania:

- Klejenie modeli polietylenowych
- Wklejenie łatki z PVC na uszkodzoną folię PE w szklarni
- Klejenie zabawek z poliolefin (PP,PE)
- Naprawa obudowy lusterka bocznego, zderzaka samochodowego
- Naprawa obudowy sprzętów AGD, RTV wykonanych z PP, PE
- Naprawa plastikowych mebli ogrodowych
- Klejenie polietylenowych zauszników do metalowego uchwyty okularów
- Naprawa uszkodzonych plastikowych elementów słuchawek



Biuro handlowe
ul. Kościuszki 88, 32-540 Trzebinia
tel/fax +48 (32) 6121010 / 6121066



Zakład produkcyjny/Magazyn
ul. Lipcowa 64 a, 32-540 Trzebinia
tel/fax +48 (32) 7115732 / 7115327



NIP: 628-000-30-13
REGON: 271026080
www.technicoll.pl

- Naprawa pękniętego kajaka PP poprzez naklejenie wzmocnienia
- Klejenie obudowy piły mechanicznej

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Powierzchnie klejone powinny być:

- **GŁADKIE**
Powierzchnie klejone powinny być dopasowane do siebie - zapewni to najwyższe wytrzymałości mechaniczne.
- **CZyste**
Oczyść klejone powierzchnie tak, aby były wolne od wszelkich zabrudzeń i zanieczyszczeń (kurz, pył, tłuszcz). Następnie przemyj preparatem Odtłuszczacz Techniczny lub Zestaw Czyszczący marki Technicql.
- **SUCHE**

Osusz oczyszczone powierzchnie.

WARUNKI

- Najlepsze efekty klejenia uzyskasz w temperaturze pokojowej i przy względnej wilgotności powietrza 50-60%.

UŻYCI

1. Nanieś cienką, równomierną warstwę primera na powierzchnie klejone.
 - Nie pokrywaj primerem powierzchni tworzyw łatwo sklejalnych np. metal, PVC, ponieważ uzyskasz efekt odwrotny od zamierzonego.
2. Odczekaj 3-4 minuty.
 - W tym czasie rozpuszczalnik z primera dokładnie odparuje.
3. Nanieś pędzelkiem cienką warstwę kleju na jedną z łączonych powierzchni.
 - Nie dozuj kleju zbyt dużo, ponieważ im mniejsza ilość kleju tym uzyskasz silniejsze połączenie.
4. Natychmiast złóż elementy, dociśnij i przytrzymaj przez kilka sekund.
 - Nie przesuwaj i nie koryguj połączenia.
 - Wstępny czas sieciowania kleju wynosi kilka sekund w zależności od klejonego materiału i warunków otoczenia.
5. Pozostaw skleiony element do całkowitego związania (24 godziny)

PORADY I UWAGI

- Jeśli masz wątpliwości czy dany materiał jest z grupy tworzyw trudnosklejalnych, możesz wykonać jeden z następujących testów:
 - 1) Nanieś aceton w niewidocznym miejscu na powierzchnie badanego tworzywa sztucznego – jeżeli tworzywo nie ulega uszkodzeniu (zmatowieniu) to masz do czynienia z trudnosklejalnym tworzywem.
 - 2) Do badanego tworzywa przyklej w niewidocznym miejscu kawałek gumy lub innego łatwo klejącego materiału – jeżeli element się nie przyklei, a zaschnięty klej odchodzi od powierzchni tworzywa, to również jest tworzywem trudnosklejalnym.



3) Zanurz element w wodzie. Poliolefiny mają ciężar właściwy mniejszy od wody i unoszą się na wodzie. Woda wylana na powierzchnię poliolefin zbija się w krople.

- Zbyt duża wilgotność podczas klejenia lub zbyt gruba warstwa kleju może spowodować efekt „dymienia”, czyli powstawania białych nalotów na powierzchniach łączonych materiałów.
- Im cieńsza warstwa kleju tym krótszy czas utwardzania i wyższa wytrzymałość spoiny.
- Pamiętaj, aby po naniesieniu kleju, złączyć klejone elementy szybkim i zdecydowanym ruchem, bez możliwości korekty.
- Do produktu dołączona została łatka z gumy wulkanizowanej, którą można użyć jako łącznik w celu zwiększenia odporności spoiny na drgania, wibracje i naprężenia.
- Podczas klejenia zachowaj ostrożność. Skleja skórę w ciągu kilku sekund. Zanieczyszczone dłonie mocz w ciepłej wodzie z mydłem, a w przypadku zabrudzeń odzieży użyj Zmywacz Powłok Cyjanoakrylowych Stock No. P-093.

DANE TECHNICZNE

Baza kleju:	2-cyjanoakrylan etylu
Baza primera:	mieszanina związków organicznych
Kolor kleju:	bezbarwny
Kolor spoiny:	bezbarwny
Konsystencja:	klej: płynna, primer: płynna
Gęstość kleju:	1,1 g/cm ³
Gęstość primera:	0,7 g/cm ³
Lepkość kleju (25°C):	40-60 cP
Czas wstępnego utwardzania:	2-10s
Czas pełnego utwardzania:	24 h
Odporność na temperaturę:	-55°C ÷ 80°C
Wytrzymałość na ścinanie płytek PE:	>3,0 MPa
Wytrzymałość na zrywanie walców:	
PE-PE	4-5 MPa
PTFE-PTFE	5-7 MPa
Maksymalna szczelina do wypełnienia:	0,1 mm

PRZECHOWYWANIE

- Przechowuj w szczelnie zamkniętym opakowaniu w temperaturze od 0°C do 25°C. Im niższa temperatura, tym dłuższa trwałość kleju.
- Chroń przed wilgocią i mrozem.
- Możesz magazynować klej wspólnie z innymi produktami.
- Przechowuj w miejscu niedostępnym dla dzieci!
- Data przydatności do użycia umieszczona na kartoniku, numer partii na butelce.

DODATKOWE INFORMACJE

Kod taryfy celnej	3506 10 00
Kod EAN	5902051001935



Biurow handlowe
ul. Kościuszki 88, 32-540 Trzebinia
tel/fax +48 (32) 6121010 / 6121066



Zakład produkcyjny/Magazyn
ul. Lipcowa 64 a, 32-540 Trzebinia
tel/fax +48 (32) 7115732 / 7115327



NIP: 628-000-30-13
REGON: 271026080
www.technicoll.pl



Biuro handlowe

ul. Kościuszki 88, 32-540 Trzebinia
tel/fax +48 (32) 6121010 / 6121066



Zakład produkcyjny/Magazyn

ul. Lipcowa 64 a, 32-540 Trzebinia
tel/fax +48 (32) 7115732 / 7115327



NIP: 628-000-30-13
REGON: 271026080
www.technicql.pl