

Cechy i zalety

- System klejenia o wysokiej wydajności.
- Do łączenia tkanin PVC i PU, kompozytów wzmocnionych włókiem szklanym GRP.
- Odporny na słoną wodę, oleje, rozcieńczone kwasy i zasady. Wysoka odporność na utlenianie atmosferyczne.
- Z aktywatorem wzrasta odporność na wyższe temperatury oraz warunki atmosferyczne.
- Odporny na słoną wodę.

Opis

Klej Monolith PVC jest rozpuszczalnikowym klejem na bazie poliuretanu. Tworzy w cienkiej warstwie przezroczystą spoinę. Największą jego zaletą jest szybki takt klejenia. Został specjalnie sformułowany jako produkt do odpowiedzialnego łączenia tkanin PVC i PU ze sobą (np. cienkie taśmy przenośnikowe, plandeki samochodowe) oraz do kompozytów wzmocnionych włóknem szklanym (GRP) stosowanych w produkcji nadmuchiwanym łodzi o sztywnym kadłubie. Dzięki swoim zaletom klej nadaje się również do wielu innych zastosowań przemysłowych np. do klejenia:

- skóry,
- filcu,
- korka,
- włóknin,
- elastomerów poliuretanowych,
- EPDM,
- pianki PE,
- PVC miękkie.

Klej może być używany jak klej *jednoskładnikowy*, osiąga jednak lepsze właściwości, gdy dodany będzie do niego aktywator. Monolith PVC jako system *dwuskładnikowy* ma zalecany stosunek mieszania w odpowiedniej proporcji wagowej: tj. 6 jednostek aktywatora na 100 jednostek kleju.

Monolith PVC jest stosowany do następujących celów:

- klejenie przemysłowych taśm przenośnikowych PVC,
- klejenie kształtek (rur) z PVC,
- klejenie tkanin powlekanych PVC lub PU,
- przemysł obuwniczy,
- klejenie sprzętu sportowego,
- klejenie namiotów,
- nadmuchiwane tratwy ratunkowe i łodzie,
- meble tapicerowane i meble do siedzenia,
- wiele innych zastosowań np. galanterii, dmuchanych zabawek, mini basenów itp.

Właściwości fizyczne nieutwardzonego kleju

Skład chemiczny:	Kauczuk poliuretanowy
	Izocyjanian - składnik B
Wygląd:	przezroczysty
	bursztynowy – składnik B
Zawartość ciał stałych:	21,5 -24,5 %
	19,0 – 21,0 % - składnik B
Lepkość:	2800 ± 400 mPa·s
Gęstość:	0,86 g/cm ³
	1,30 g/cm ³ - składnik B

Typowe właściwości utwardzania

Stosunek mieszania z aktywatorem:	100:6 wagowo 100:4 objętościowo
Czas przydatności rozrobionego kleju:	4 godziny przy 20°C
Czasy odparowywania kleju na złączu:*	min 5 minut max 15 minut
Czas do uzyskania pełnej funkcjonalności złącza:	ok. 48 godzin
Czas uzyskania pełnej odporności chemicznej złącza:	7 dni
Metoda nakładania:	pędzel lub wałek
Wydajność: (z jednego litra zmieszanego kleju)	około 2-3 m ²
Odporność termiczna	
- dla wersji jednoskładnikowej:	+60°C
- dla wersji dwuskładnikowej	+120°C

* zależne od temperatury otoczenia wilgotności względnej i użytych materiałów.

Typowe właściwości utwardzonego kleju

Przedstawione tutaj dane dotyczące wydajności zostały określone za pomocą standardowych metod testowych i są wartościami średnimi, które nie powinny być wykorzystywane do celów specyfikacji. Nasze zalecenia dotyczące stosowania tego produktu opierają się na testach uważanych za wiarygodne. Zaleca się, aby użytkownicy przeprowadzili własne testy w celu określenia przydatności produktu do konkretnego zastosowania.

Wyniki testów zerwania na ścinanie: (Próbka standardowa o szerokości 2,5 cm, sklejana na zakładce 5 cm), T-Peel Test	
Materiał: Poliuretan	
Próbka wzorcowa (20°C, 65% RH):	> 100 N / 50mm
Ekspozycja na ciepło – do 120°C:	> 100 N / 50mm
Ekspozycja na zimno – do -40°C:	> 100 N / 50mm
Ekspozycja na wilgoć od 30 do 98%:	> 100 N / 50mm
Materiał: PVC	
Próbka wzorcowa (20°C, 65% RH):	> 100 N / 50mm
Ekspozycja na ciepło – do 120°C:	> 100 N / 50mm
Ekspozycja na zimno – do -40°C:	> 80 N / 50mm
Ekspozycja na wilgoć od 30 do 98%:	> 100 N / 50mm

Oporność na UV:	długotrwałe działanie promieni UV może spowodować ściemnienie kleju
-----------------	---

Stosowanie

Przygotowanie powierzchni

Podłoża muszą być czyste, suche, wolne od oleju i tłuszczu. Dla optymalnych wyników powierzchnie PVC/PU powinny być przemyte odtłuszczaczem / rozpuszczalnikiem, natomiast powierzchnie z tworzywa GRP: najpierw zmatowione, a potem przemyte środkiem odtłuszczającym.

Nakładanie

1. Zmieszać klej z aktywatorem w podanym stosunku wagowym (klej jest dostarczany w gotowych zestawach) zwracając uwagę na dokładne wymieszanie.
2. Rozłożyć klej na każdej powierzchni zwracając uwagę na dokładne pokrycie i wtarcie kleju za pomocą np. pędzli o skróconym włosiu.
3. Przesuszyć całkowicie klej do stanu suchego dotyku. Czas suszenia ok. 15 minut.
4. Nałożyć drugą warstwę kleju na jednej z powierzchni i przesuszyć do stanu lekkiej kleistości. Czas suszenia ok. 10 minut.
5. Złożyć klejone elementy, dokładnie i mocno docisnąć, zapewniając jak najlepszy kontakt między powierzchniami.
6. Przy łączeniu bardzo chłonnych materiałów trzecie nałożenie może się okazać konieczne. Wtedy należy dłużej przesuszyć drugą warstwę.
7. Podłoże nie może być zbyt zimne, w niskiej temperaturze może powstawać zjawisko punktu rosy powodujące tworzenie się kroplin. Można tego uniknąć przez doprowadzenie podłoża na czas klejenia do temperatury pokojowej.

Jeżeli podłoże jest zbyt zimne, temperatura może spaść poniżej punktu rosy, powodując tworzenie się kroplin. Można tego uniknąć przez doprowadzenie podłoża na

czas klejenia do temperatury pokojowej. Nie zaleca się klejenia, gdy temperatura podłoża klejonego materiału jest poniżej +5°C.

Utwardzanie

Natychmiastowa wysoka siła wiązania kontaktowego znacznie wzrasta w ciągu następnych 48 godzin i będzie się dalej rozwijać podczas eksploatacji. Aby uzyskać najlepszą wydajność i odporność na ciepło, przed wystawieniem na działanie wysokich temperatur należy pozostawić do utwardzenia na 7 dni w temperaturze pokojowej.

Czyszczenie

Do czyszczenia urządzeń zabrudzonych klejem Monolith PVC w stanie nieutwardzonym zaleca się używanie środka czyszczącego Cleaner UL. Można stosować też aceton lub toluen.

Przechowywanie

Zalecana temperatura składowania: +5°C do +25°C

Czas przechowywania: 18 miesięcy w oryginalnym opakowaniu

Postać dostawy

Klej: 700g, 5L
 Aktywator: 45g, 170ml
 Zestawy: 700g kleju + 45 g aktywatora
 Na życzenie dostawa w większych opakowaniach.

Bezpieczeństwo

Należy stosować środki ostrożności powszechnie przyjęte dla produktów chemicznych. Prosimy o zapoznanie się z informacjami drukowanymi na naklejce oraz aktualnej Karcie Charakterystyki produktu.

PROXIMA ADHESIVES Sp. z o.o.

Dział Sprzedaży

tel. +48 601 536 440
 tel. +48 44 632 11 31

Sekretariat

tel. +48 44 632 34 08
 tel. +48 44 632 89 22

e-mail: sklep@pxa.com.pl

www.proxima-adhesives.pl

Nasze dane odpowiadają aktualnemu stanowi rozwoju chemii i techniki; nie pretendują one do całkowitej kompletności. Najlepszym zabezpieczeniem przeciwko możliwym błędom, za które nie możemy ponosić żadnej odpowiedzialności, jest przeprowadzenie własnych doświadczeń. W ten sposób zmienne dane, zależne od zastosowania, sposobu pracy i materiałów, uzyskają każdorazowe potwierdzenie w konkretnych warunkach.