

Nazwa: **Klej metakrylowy**

Pojemność	25 ml	2x3 ml	
Stock no.	X-904	X-468	

OPIS

Dwukomponentowy klej na bazie zmodyfikowanego estru kwasu metakrylowego MMA oparty na innowacyjnym systemie adhezyjnym, który umożliwia uzyskanie połączenia o bardzo wysokiej wytrzymałości na rozciąganie, rozrywanie i ścinanie. Przeznaczony do szybkiego łączenia wszystkich twardych, miękkich, termoplastycznych tworzyw sztucznych. Nieodporny w trwałym i bardzo mocnym łączeniu stali nierdzewnej – daje wytrzymałości do 300 kG/cm². Zastępuje wiele mechanicznych metod łączenia jak spawanie, nitowanie, śrubowanie, lutowanie. Wymaga jedynie niewielkiego przygotowania powierzchni. Klej jest odporny na wodę, wiele czynników chemicznych oraz stałą pracę w temperaturze od -50°C do +130°C. Spoina jest bezbarwna, elastyczna, nie odpryskuje i nie ulega ścieraniu. Dwukomorowa strzykawka ze statycznym mieszaczem, pozwala na dokładne wymieszanie kleju i precyzyjną aplikację. Nie spływa z powierzchni pionowych i nie wypływa ze złącz. Przeznaczony do użytku profesjonalnego i przemysłowego (dla konstruktorów, inżynierów, serwisantów).

- Cechy:

- bezbarwny
- szybki
- elastyczny
- wodoodporny
- do pomieszczeń i na zewnątrz
- odporny na uderzenia i wstrząsy
- nie przewodzi prądu elektrycznego
- odporny na wyższe temperatury
- odporny na UV
- odporny na grzyby i pleśń
- odporny na mróz
- odporny na starzenie
- odporny na agresywne czynniki chemiczne (rozcieńczone kwasy i zasady, większość rozpuszczalników), solankę, smary oraz płyny eksploatacyjne
- nie zawiera rozpuszczalników

ZASTOSOWANIE

Materiały: Metale: aluminium, stal węglowa, miedź, ferryt, stal nierdzewna, inox, metale malowane, metale platerowe, metale galwanizowane; kompozyty: włókno szklane, żelkoty, SMC, BMC, laminaty poliestrowe, laminaty epoksydowe, laminaty winyloestrowe, laminaty DCPD; tworzywa sztuczne: ABS, winyle (PVC), akryle plexi (PMMA), poliamidy (nylony), poliwęglany, poliuretany; kamień, ceramika, szkło, drewno

Przykłady zastosowania:



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



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



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

- w motoryzacji: montowanie spojlerów, montaż paneli bocznych na izotermach, montaż paneli dachowych, montaż paneli GRP do ram stalowych
- łączenie kompozytów z elementami metalowymi w budowie prototypów i modeli
- montaż zaworów i przewodów w klimatyzacji
- klejenie ram, listew zamykających w oknach
- montaż stalowych taśm na krawędziach śmigieł oraz montaż oświetlenia ostrzegawczego na wiatrakach elektrowni wiatrowej
- w produkcji sprzętu sportowego montaż uchwytów do przewodów
- montaż elementów wykończeniowych w czasie remontu
- przyklejanie tablic informacyjnych do elewacji
- wklejanie wstawek w blaty z syntetycznego i naturalnego kamienia
- montaż wiązarów kadłuba łodzi
- montaż poszycia pokładu łodzi
- łączenie płyt formowanych np. blatów kuchennych

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Powierzchnie klejone powinny być:

- **CZYTE**
Oczyścić klejone powierzchnie tak, aby były wolne od wszelkich zabrudzeń i zanieczyszczeń (kurz, pył, tłuszcz). Przed użyciem klejów epoksydowych zmatuj powierzchnie za pomocą papieru ściernego. Dzięki temu zwiększa się powierzchnia klejenia i tym samym siła połączenia. Następnie powierzchnie łączone przemyj preparatem Odtłuszczacz Techniczny lub Zestaw Czyszczący marki Technicql.
- **SUCHE**
Osusz oczyszczone powierzchnie.

WARUNKI

- Temperatura pracy
Stosuj w temperaturze 18-26 °C.
- Klej sieciuje w wyniku reakcji chemicznej, dlatego bardzo ważne jest, aby dokładnie wymieszać oba składniki.

APLIKACJA

1. Okręć nakrętkę i załóż mieszacz statyczny dołączony do zestawu.
2. Wyciśnij 2-3 ml masy na dołączoną miseczkę.
 - Taka ilość kleju nie jest dokładnie wymieszana przez mieszacz, dlatego wymieszaj ją ręcznie za pomocą dołączonej łyżeczki, aż do uzyskania jednorodnej masy, bez smug. Tak przygotowana mieszanka gotowa jest do użytku.
 - Pozostała porcja kleju wyciskana z mieszacza jest już dokładnie wymieszana, dlatego możesz ją nakładać bezpośrednio na naprawiany element.
3. Wymieszany klej nanieś na jedną z łączonych powierzchni punktowo lub tworząc cienką warstwę.
 - Upewnij się, że rozpraszanie kleju nie będzie trwało dłużej niż czas żywotności kleju czyli ok. 1,5 min po wymieszaniu.
4. Mocno dociśnij klejone elementy do siebie.



- Unieruchom klejone elementy na kilka minut. Czas wstępnego sieciowania kleju wynosi ok. 3-5 minut.
 - Czas naprawy możesz skrócić kierując strumień ciepłego powietrza na spoinę np. używając suszarki.
5. Naprawiany element gotowy jest do użytku już po 30 minutach, jednak pełną wytrzymałość połączenie uzyskuje po upływie 12 godzin.
6. Po wyciśnięcie kleju, oczyść dysze z resztek kleju, oderwij zatyczkę znajdującą się między tłoczkami i zatkaj dysze w strzykawce.

PORADY I UWAGI

- Spoina w kontakcie z powietrzem pozostaje przez dłuższy okres lepka w dotyku (nawet po 24 h), dzięki temu świetnie zwilża powierzchnie, która nie wymaga matowienia.
- Nie stosuj do łączenia PP, PE i PTFE.
- Ogrzanie produktu do temperatury pokojowej przed zastosowaniem spowoduje zmniejszenie lepkości produktu co ułatwi dozowanie składników.
- Świeże zabrudzenia usuń przy pomocy spirytusu, acetonu lub alkoholu izopropylowego.
- Nadmiar kleju który wypłynął i ma kontakt z powietrzem może być lepki jeszcze przez 24 godziny (nie wpływa to na wytrzymałość spoiny). Ze względu na swoją lepkość spoina może przyciągać kurz i pyłki, dlatego zaleca się usunięcie nadmiaru kleju.
- Dołączony do zestawu mieszacz statyczny jest jednorazowego użytku.
- Podczas stosowania kleju zapewnij odpowiednią wentylację, ponieważ klej wydziela intensywny zapach.

DANE TECHNICZNE

Baza:	MMA
Kolor kleju:	bezbarwny
Kolor spoiny:	bezbarwny
Konsystencja:	płynna
Gęstość:	A:0,99 g/cm ³ , B:0,98 g/cm ³
Żywotność po wymieszaniu:	1,5 min.
Czas wstępnego utwardzenia:	3-5 min.
Odporność na temperaturę:	-40°C ÷ 130°C
Czas pełnego utwardzenia:	12 h
Maksymalna szczelina:	<3 mm
Lepkość:	3500cps +/- 500cps
Wytrzymałość na ścinanie:	
Aluminium	12-16 MPa
Wytrzymałość na zrywanie stal-stal:	10-14 MPa



PRZECHOWYWANIE

- Przechowuj w szczelnie zamkniętym oryginalnym opakowaniu w chłodnym miejscu, najlepiej w temperaturze ok. 7°C, w ciemnym pomieszczeniu. Przechowywanie w wysokich temperaturach 30-40°C powoduje skrócenie czasu przydatności do użycia.
- Nie zamrażaj.
- Możesz magazynować klej wspólnie z innymi produktami.
- Data przydatności do użycia oraz numer partii umieszczony na kartoniku.

DODATKOWE INFORMACJE

Kod taryfy celnej	3506 10 00
Kod EAN	5902051001904 (25ml) 5902051002468 (2x3ml)

