

Stan na dzień: Grudzień 2007
Data aktualizacji: 01.07.2021

Cechy i zalety

- Szybkie utwardzanie.
- Łączy nawet porowate materiały, jak drewno, korek, skórę.
- Wysoka lepkość.

Opis

Monolith® CE 60-3 łączy metale, elastomery, tworzywa sztuczne, również materiały porowate, jak drewno, korek, skórę. Szczególnie nadaje się do klejenia materiałów o różnych współczynnikach rozszerzalności cieplnej. Utwardza się bardzo szybko, w ciągu sekund a połączenie jest odporne na starzenie. Klej nie tworzy „nitek”. Ze względu na szybki czas utwardzania wymaga precyzyjnego pozycjonowania klejonych elementów w chwili łączenia ich ze sobą.

Należy do grupy klejów cyjanoakrylowych. Bardzo szybko polimeryzują w reakcji z wilgocią zawartą w powietrzu. Służą do łączenia wielu różnorodnych materiałów, takich jak elastomery, tworzywa sztuczne (termoplastyczne i duroplasty) oraz metale. Czas potrzebny do utwardzenia kleju zależy tylko od cienkości warstwy i małej powierzchni. Dlatego też użycie cyjanoakrylowych klejów Monolith wymaga, by połączenie było stosunkowo małe i płaskie. Cienką warstwę uzyskuje się przez dociśnięcie części; wówczas całkowite utwardzanie kleju następuje w czasie od kilku sekund do minut.

Właściwości fizyczne nieutwardzonego kleju

Związek bazowy:	Ethyl-2-cyanoacrylate
Kolor:	przezroczysty, bezbarwny
Lepkość (+25°C):	900 - 1400 mPa·s
Gęstość:	1,08 g/cm ³
Punkt zapłonu:	+87 °C

Typowe właściwości utwardzania (RT)

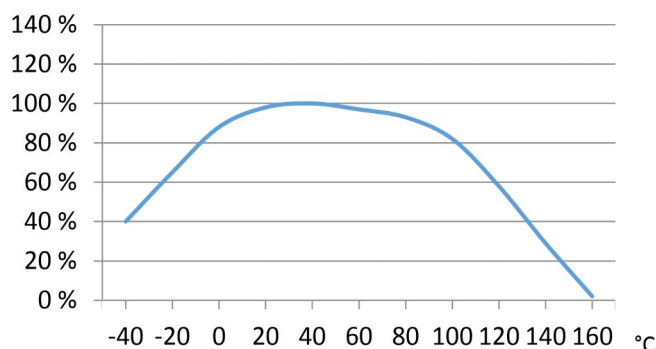
Kolor:	przezroczysty
Czas twardnienia (sekundy)	
- metal (aluminium):	50 – 70
- plastik (poliwęglan):	8 – 14
- SBR:	5 – 8
- EPDM:	< 10
- Drewno (buk):	> 60
Temperatura stosowania:	-30°C do +80°C

Typowe właściwości utwardzonego kleju (RT)

Wytrzymałość na ścinanie, MPA	
- aluminium:	> 25
- ABS:	Pęknięcie materiału
Wytrzymałość na rozciąganie	
• sznur o profilu okrągłym Ø 18	
- SBR/SBR:	> 1800 N
- SBR/SBR 10 dni/70°C:	> 1600 N
• sznur o profilu okrągłym Ø 16	
- EPDM/EPDM:	> 220 N
- EPDM/EPDM 10 dni/70°C:	> 200 N

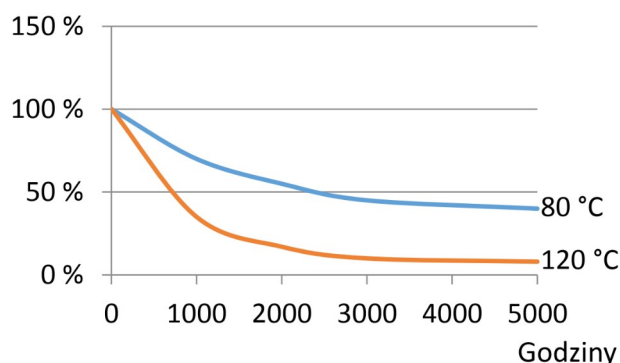
Wytrzymałość na gorąco - na stali

% z wytrzymałości RT, przetestowane w temperaturze



Starzenie cieplne – na stali

Testowane w temperaturze 20°C



Odporność chemiczna

Doskonała odporność na:

- alifatyczne i aromatyczne węglowodory,
- alkohole,
- słabe zasady i kwasy,
- mineralny olej, woda.

Podatny na:

- estry (alifatyczne),

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.

- ketony,
- aceton, nitrometan, octan etylu
- chlorowcowane węglowodory,
- skoncentrowane zasady i kwasy.

Stosowanie

Uwagi wstępne.

Przed zastosowaniem należy przeczytać Kartę Charakterystyki produktu w celu zapoznania się z zaleceniami dotyczącymi środków bezpieczeństwa. Z wieloletniego doświadczenia wiadomo, że stosowanie klejów cyjanoakrylowych nie jest szkodliwe dla zdrowia. Należy szczególnie pamiętać, że potrafią one skleić skórę w ciągu kilku sekund, w związku z czym zaleca się ostrożność przy ich stosowaniu.

Przygotowanie powierzchni.

Powierzchnie powinny być suche, czyste od kurzu, oleju i smaru oraz innych zanieczyszczeń. Środki separujące muszą zostać usunięte z powierzchni płyt z tworzyw sztucznych. Do odtłuszczenia powierzchni zaleca się stosować Cleaner UL, można użyć także innych środków myjących (np. izopropanol, etanol lub aceton). Powierzchnie elementów wykonanych z tworzyw unipolarnych (PE, PP, PTFE, PA itp.), które są z natury trudno sklejalne, przed klejeniem wymagają specjalnego traktowania. W wielu przypadkach wystarczające może być zastosowanie primera CAP3.

Nakładanie.

Zwykle kleje cyjanoakrylowe Monolith nakłada się w postaci kropeł lub wstęg na jedną z powierzchni. Zaraz po tym niezwilżona powierzchnia powinna być dociśnięta i prawidłowo umiejscowiona. Po krótkim docisku, w ciągu kilku sekund następuje polimeryzacja.

W praktyce nakładanie kleju w postaci kropeł sprawdziło się jako jedna z najbardziej użytecznych metod: zależnie od wielkości klejonych elementów nakłada się równomiernie jedną lub kilka kropeł kleju na jedną z klejonych części. Następnie poprzez dociśnięcie drugiej części uzyskuje się cienką warstwę kleju. Proces utwardzania zachodzi natychmiast po złączeniu części. Inną zaletą, oprócz szybkości i prostoty pracy, jest obniżone zużycie kleju. Poprzez użycie specjalnych, wykonanych z polietylenu buteleczek z końcówkami dozującymi lub urządzeń dozujących, bardzo łatwo podawać optymalną ilość kleju w procesach seryjnej produkcji przemysłowej.

Utwardzanie.

Grubość warstwy kleju nigdy nie powinna przekraczać 0,2 mm. Grubsza warstwa powoduje tylko spowolnienie utwardzania. Aby wypełnić większe nierównomierności pasowania, należy użyć kleju o większej lepkości lub w postaci pasty. Im grubsza warstwa kleju, tym mniej kompletny jest proces polimeryzacji. Czas utwardzania zależy również od chemicznego charakteru powierzchni klejonych materiałów. Powierzchnie kwaśne wydłużają czas sieciowania, zasadowe zaś przyspieszają polimeryzację klejów cyjanoakrylowych. Powierzchnie materiałów, które reagują z kwasami, mogą nie tylko

opóźnić utwardzanie, ale nawet czasem w ogóle do niego nie dopuścić.

Czyszczenie.

Świeży, nieutwardzony produkt (np. na urządzeniach do nakładania, zanieczyszczenia powierzchni, etc.) można usunąć za pomocą środka czyszczącego; klej po utwardzeniu można usunąć jedynie mechanicznie lub specjalnego preparatu do usuwania utwardzonych klejów cyjanoakrylowych.

Przechowywanie

Trwałość magazynowania: 12 miesięcy w temperaturze pokojowej, w oryginalnych, nieotwartych opakowaniach.

Postać dostawy

Buteleczka	20g, 50g, 100g
Butelka	500g

Bezpieczeństwo

Należy stosować środki ostrożności powszechnie przyjęte dla produktów chemicznych. Szczegółowe dane podane są w Karcie Charakterystyki produktu. Po użyciu należy pojemniki trzymać zamknięte. Ponieważ klej cyjanoakrylowy szybko skleja skórę, należy unikać bezpośredniego kontaktu ze skórą i oczami. Po kontakcie ze skórą umyć wodą i mydłem. W razie kontaktu z oczami płukać wodą przez 15 minut i uzyskać pomoc lekarską. Trzymać poza zasięgiem dzieci.

Uwagi

Stanowisko klejenia powinno być dobrze wentylowane. W przypadku braku dobrej wentylacji należy zainstalować instalację odciągową. Przy niedostatecznej wentylacji lub bardzo suchym powietrzu intensywniejszy staje się charakterystyczny drażniący zapach kleju.

PROXIMA ADHESIVES Sp. z o.o.

Dział Sprzedaży

tel. +48 601 536 440

tel. +48 44 632 11 31

e-mail: sklep@pxa.com.pl

Sekretariat

tel. +48 44 632 34 08

fax +48 44 632 89 22

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.