

Stan na dzień: Lipiec 2020
Data aktualizacji: 01.07.2021

Cechy i zalety

- Szybkie utwardzanie.
- Dobre właściwości na starzenie.
- Średnia lepkość.

Opis

Monolith® CE 40-3 jest doskonały w szybkim klejeniu tworzyw sztucznych. Uzyskano bardzo dobre wyniki w komorze starzeniowej przy łączeniu materiałów elastycznych. Połączenie jest odporne na starzenie i na wibracje.

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 od wilgotności powietrza, grubości warstwy kleju, 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.

Średnia lepkość CE 40-3 jest uważana za korzystną do zastosowań ręcznych.

Po zastosowaniu podkładu CAP uzyskuje się dobre efekty w łączeniu polietylenu (PE), polipropylenu (PP), i PTFE oraz innych trudnych w łączeniu tworzyw sztucznych.

Odpowiada normom RoHS.

Właściwości fizyczne nieutwardzonego kleju

Związek bazowy:	Ethyl-2-cyanoacrylate
Kolor:	bezbarwny, przezroczysty
Lepkość: (metoda stożek/płytki, +20°C, 160rpm)	150 - 300 mPa·s
Gęstość (20°C):	1,05 g/cm ³
Punkt zapłonu:	+85 °C

Typowe właściwości utwardzania (RT)

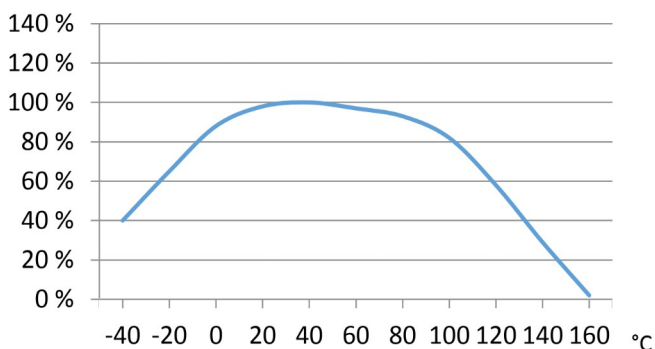
Kolor:	przezroczysty
Czas twardnienia (sekundy)	
- metal (stal):	20 – 50
- EPDM:	1 – 4
- plastik (ABS):	2 – 4
Temperatura stosowania:	-55°C do +95°C

Typowe właściwości utwardzonego kleju (RT)

Wytrzymałość na ścinanie, MPa	
- stal:	10 – 26
- guma NBR:	# 5 – 12
	# zerwanie materiału

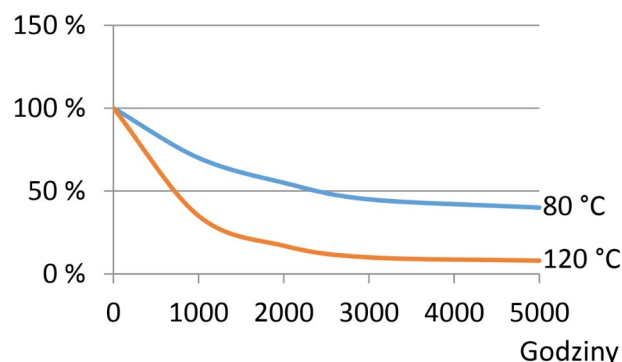
Wytrzymałość na gorąco - na stali

% 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,

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.

- mineralny olej, woda.

Podatny na:

- estry (alifatyczne),
- ketony,
- aceton, nitrometan, octan etylu
- chlorowcowane węglowodory,
- skoncentrowane zasady i kwasy.

Stosowanie

Uwagi wstępne.

Przed zastosowaniem należy przeczytać Kartę Charakterystyki 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, dlatego też zaleca się ostrożność przy ich stosowaniu. Optymalna wilgotność względna wynosi 55-70%.

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 odtłuszczania powierzchni zaleca się stosować Cleaner UL, użyć można 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 CAP.

Nakładanie.

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 ustaleniu, w przeciągu kilku-, kilkudziesięciu 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. 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 acetonu; klej po utwardzeniu można usunąć jedynie mechanicznie.

Przechowywanie

Trwałość magazynowania: 9 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