

Cechy i zalety

- **Trwałość** – przenosi obciążenia równe lub większe niż same materiały klejone.
- **Przyjazny dla środowiska** – nie zawiera rozpuszczalników, niepalny i praktycznie bez zapachu.
- **Odporny na warunki zewnętrzne** – odporny na wilgoć, promieniowanie słoneczne, spray solny i cykle termiczne.
- **Wysoka odporność termiczna** – wersja podstawowa wytrzymuje temperatury od -40 do +150°C, a w wersji HT do +204°C.
- **Odporność chemiczna** – odporny na rozcieńczone kwasy i zasady, rozpuszczalniki, oleje i węglowodory; procesy antykorozyjne (w tym fosforowanie i powłoki ELPO – e-coat) nie wpływają na klej ani jego wytrzymałość.
- **Znakomite właściwości inżynierskie** – mały skurcz, niska absorpcja wody.

Opis

Monolith® EP 2510-1 jest systemem epoksydowym o konsystencji pasty, przeznaczonym do klejenia przygotowanych metali, przygotowanej gumy, poliuretanu i tworzyw sztucznych. Doskonale nadaje się do klejenia SMC, nie wymaga wtedy specjalnego przygotowania powierzchni. Złącza klejone mogą podlegać dużym obciążeniom mechanicznym, nadaje się do mocowania paneli karoserii i spoilerów w przemyśle samochodowym, w montażach tłumiących wibracje.

Monolith® EP 2510-1 łączy:

- metale (stal nierdzewna, stal zwykła, aluminium, metale kolorowe) – należy odpowiednio przygotować powierzchnię,
- niektóre tworzywa sztuczne — zaleca się jednak zawsze przeprowadzenie we własnym zakresie prób klejenia na tworzywach.
- laminaty,
- SMC,
- gumę do sztywnych połączeń (zaleca się użycie specjalnego primera, np. 7701).
- poliuretany,
- drewno,
- szkło, materiały ceramiczne – należy użyć gruntu, aby polepszyć adhezję i uzyskać wysoką odporność na warunki środowiska.

Ma wysoką odporność termiczną. Wytrzymuje temperatury do +204°C. Także wytrzymuje odgazowanie do 107°C. Dla połączeń pracujących w wysokich temperaturach jest dedykowana specjalna wersja HT (+10°C - +204°C).

Szybkość utwardzania zależy od temperatury.

Monolith EP 2510-1 utwardza się całkowicie w ciągu 24 godzin, pod warunkiem że temperatura kleju, materiałów i otoczenia nie spada poniżej 18°C. W wyższych temperaturach proces przebiega szybciej, jednak temperatura w złączu nie powinna przekraczać 162°C. Utwardzanie w podwyższonych temperaturach zapewnia najwyższą wytrzymałość złącza oraz odporność na uderzenia. Czas i temperatura utwardzania zależą od użytych materiałów oraz sposobu ogrzewania złącza. Po utwardzeniu kleju może być on obrabiany mechanicznie w sposób podobny do lekkich metali. Powierzchnię utwardzonego kleju można malować, lakierować, emaliować lub stosować innego rodzaju pokrycia.

Właściwości fizyczne nieutwardzonego kleju

	Składnik A	Składnik B
Skład chemiczny:	Żywica epoksydowa	Utwardzacz
Wygląd:	biały	szary
Wygląd po zmieszaniu:	szary	
Lepkość (25°C): Brookfield HBF, Helipath, T-C Spindle, 5rpm; Temp.: 25 °C	400 000 – 820 000 mPa·s	230 000 - 690 000 mPa·s
Gęstość w 25°C:	1,40 - 1,54 g/cm ³	1,20 – 1,32 g/cm ³
Punkt zapłonu:	> 93°C	> 93°C

Typowe właściwości utwardzania

Stosunek mieszania:	1:1 objętościowo 115:100 wagowo <i>wersja HT</i> 1,5:1 objętościowo 170:100 wagowo
Optymalna szczelina:	0,5 mm
Czas przydatności: (54g mieszaniny, 24°C)	30-60 min.
Wytrzymałość wstępna:	6-8 godzin
Wytrzymałość końcowa:	≥ 24 h
Temperatura stosowania: - wersja HT:	-40°C do +150°C +10°C do +204°C

Typowe właściwości utwardzonego kleju

Wytrzymałość na rozciąganie: ASTM D882-83A, modyf.	32 MPa
Wydłużenie: ASTM D882-83 modyf.	2%
Moduł Younga: ASTM D882-83A, modyf.	1689 MPa
Temperatura zeszklenia Tg: ASTM E1640-99,DMA	60°C
Wytrzymałość na ścinanie:	
Stal: (piaskowanie, odtłuszczenie MEK, utwardzanie 72h w temp. pokojowej)	17,4 MPa (C) @ 23°C 10,9 MPa (A) @ 82°C 16,9 MPa (C) @ 7dni w H ₂ O, 54°C, test po 24h 16,4 MPa (20C/A) @ 14 dni spray solny, test zaraz po 19,2 MPa (50C/A) @ 14 dni, 38°C, 100%RH 16,3 MPa (A) @ -34°C
Aluminium: (piaskowanie, odtłuszczenie MEK, utwardzanie 72h w temp. pokojowej)	11,8 MPa (A) @ 23°C 8,9 MPa (A) @ 82°C 13,4 MPa (A) @ 7dni w H ₂ O, 54°C, test po 24h 12,7 MPa (A) @ 14 dni spray solny, test zaraz po 16,9 MPa (A) @ 14 dni, 38°C, 100%RH 10,7 MPa (A) @ -34°C
SMC: (matowienie papierem ściernym 320, przetarcie na sucho, utwardzanie 72h w temp. pokojowej)	4,3 MPa (FT) @ 23°C 3,9 MPa (FT) @ 82°C 4,6 MPa (FT) @ 7dni w H ₂ O, 54°C, test po 24h 4,6 MPa (FT) @ 14 dni spray solny, test zaraz po 4,4 MPa (98FT/A) @ 14 dni, 38°C, 100%RH 4,7 MPa (FT) @ -34°C
Wytrzymałość na oddzieranie:	
Guma naturalna / Stal (45° Peel, powierzchnia gumy potraktowana primerem, utwardzanie 72h w temp. pokojowej)	9,6 N/mm (R) @ 23°C 3,1 N/mm (8R/A) @ 82°C 9,6 N/mm (R) @ 7dni w H ₂ O, 54°C, test po 24h 8,8 N/mm (93R/A) @ 14dni spray solny, test zaraz po 10,2 N/mm (R) @ 14 dni, 38°C, 100%RH 12,6 N/mm (R) @ -34°C
Guma SBR / SBR (T Peel, powierzchnia gumy potraktowana primerem, utwardzanie 72h w temp. pokojowej)	10,0 N/mm (50R/C) @ 23°C 1,8 N/mm (A) @ 82°C 16,6 N/mm (56R/C) @ 7dni w H ₂ O,54°C,test po 24h 12,8 N/mm (33R/C) @ 14dni spray solny, test zaraz po 11,0 N/mm (93R/C) @ 14 dni, 38°C, 100%RH 21,4 N/mm (54R/C) @ -34°C

W nawiasach podano typ uszkodzenia złącza oraz udział procentowy w przypadku mieszanym:

C – zerwanie kohezyjne, A – zerwanie adhezyjne, FT – delaminacja włókien, R – uszkodzenie gumy.

Wartości podane dla kleju w wersji standardowej (proporcja składników: 1:1 objętościowo).

Stosowanie

Przygotowanie powierzchni.

Podłoża muszą być czyste, suche, wolne od oleju i tłuszczu. Do czyszczenia nadają się oferowane przez firmę Proximę Adhesives środki czyszczące (Cleaner UL).

Powierzchnie metalowe, wolne od tlenków wystarczy przetarcie szmatką zwilżoną alkoholem izopropylowym. Jeśli konieczne, usunąć nalot przy użyciu papieru ściernego. Zawsze po matowaniu/piaskowaniu powtórnie przemyć powierzchnię, aby usunąć drobny pył.

Powierzchnia gumy wymaga nałożenia specjalnego gruntu (primer 7701). Podobnie gruntowania wymagają powierzchnie szklane i ceramiczne, aby osiągnąć wysoką odporność na warunki środowiska i polepszyć adhezję kleju (primer AP-134).

Nakładanie.

Przy niskiej temperaturze wzrasta lepkość i gęstość produktu. Powodować to może wzrost oporów przy wyciskaniu kleju za pomocą dozowników lub urządzeń dozujących. Można tego uniknąć przez doprowadzenie produktu do temperatury pokojowej (przed rozpoczęciem nakładania).

Monolith® EP 2510-1 można nakładać ręcznie po wymieszaniu dwóch składników ze sobą lub z kartuszy podwójnych za pomocą miksera statycznego. Klej można rozprowadzać na powierzchni z miksera lub sztywnym pędzlem, szpatułką czy szpachlą ząbkowaną.

- Wymieszać żywicę z utwardzaczem na jednolitą masę. Produkt można nanosić bezpośrednio z opakowania poprzez końcówkę mieszającą. Początkową wstęgę o długości 3-5 cm należy odrzucić. Korzystając z pojemników bez dyszy mieszającej, należy wymieszać ręcznie składniki w zalecanej proporcji (objętościowo lub wagowo). Po dokładnym odmierzaniu składników należy mieszać je przynajmniej przez 15 sekund po uzyskaniu jednolitej barwy produktu.
- Dla większości zastosowań najlepsze wyniki osiąga się przy grubości warstwy kleju równej 0,5mm. Dla zapewnienia tej grubości można do kleju wmixować niewielką ilość szklanych kulek o żądanej średnicy.
- Po wymieszaniu, jak najszybciej to możliwe, nanieść klej na jedną z łączonych powierzchni. Części powinny być odpowiednio ustalone natychmiast po nałożeniu kleju. Unikać zamknięcia powietrza w warstwie kleju podczas łączenia części. Stosować jedynie taki docisk, aby zapewnić dobre zwilżenie klejem obu powierzchni materiału. Wyciśnięcie małej ilości kleju na krawędziach zwykle jest oznaką dobrego montażu.
- Nadmiar nieutwardzonego kleju można usunąć rozpuszczalnikiem organicznym (np. acetonem).
- Nie wymaga się stosowania dodatkowych ściśków, o ile nie istnieje niebezpieczeństwo przesunięcia się

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.

części podczas utwardzania się kleju. Nie należy obciążać złącza, dopóki nie osiągnie ono pełnej wytrzymałości.

- Maksymalną adhezję osiąga się na częściach dobrze spasowanych, które nie wymagają dodatkowego docisku podczas utwardzania kleju. Nadmierny docisk może wycisnąć zbyt dużo kleju ze złącza, przez co może zostać ono osłabione.
- Urządzenie mieszające i dozujące należy umyć gorącą wodą mydlaną, zanim klej stwardnieje.

Czyszczenie.

Do czyszczenia urządzeń zabrudzonych Monolith® EP 2510-1 w stanie nieutwardzonym można użyć wody z detergentem lub popularnych rozpuszczalników (ketony).

Klej utwardzony można usunąć jedynie mechanicznie. Po ogrzaniu do temperatury 204°C lub wyższej klej mięknie, dzięki czemu można części rozdzielić, a sam klej jest łatwiejszy do usunięcia. Niekiedy z dobrym skutkiem można stosować dostępne w handlu preparaty do usuwania żywic epoksydowych.

Przechowywanie

Zalecana temperatura składowania: +4°C do +27°C
(Optymalna temperatura to dolna połowa tego zakresu)
Czas przechowywania: 12 miesięcy w oryginalnym opakowaniu

Postać dostawy

Minikartusze: 50 ml
Kartusze: 400 ml (opak. zbiorcze 12szt. - tylko wersja standardowa, proporcja mieszania 1:1)
Puszki: 2x1L, 2x0,5L, wersja HT 0,75+0,5L

Bezpieczeństwo

Należy stosować środki ostrożności powszechnie przyjęte dla produktów chemicznych. Szczegółowe dane podane są w Karcie Charakterystyki produktu.

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