

## Cechy i zalety

- Duża wytrzymałość.
- Umożliwia uzyskanie trwałych połączeń klejonych nawet w trudnych warunkach aplikacji.
- Idealnie nadaje się do budowy karoserii, produkcji i napraw.
- Doskonała odporność na zmęczenie materiału, uderzenia i czynniki mechaniczne.
- Niska kurczliwość.
- Wydłużenie do 100%.

## Opis

Monolith® 605-1 jest dwuskładnikowym klejem metakrylowym przeznaczonym do konstrukcyjnego klejenia termoplastyków, metali i materiałów zespolonych. Umożliwia wykonywanie konstrukcyjnych, elastycznych i odpornych połączeń klejonych o wysokiej wytrzymałości. Ze względu na swoją wysoką jakość nadaje się znakomicie do licznych zastosowań przemysłowych. Dzięki swojej elastyczności umożliwia klejenie konstrukcyjne materiałów o różnych współczynnikach rozszerzalności cieplnej. Nie wymaga stosowania podkładów do klejenia elementów z aluminium i stali nierdzewnej. W porównaniu do konwencjonalnych klejów na bazie metakrylanu metylu (kleje MMA), wyróżnia się stabilnością termiczną, chemiczną i odpornością na działania czynników atmosferycznych.

### Zalecany do klejenia materiałów:

- ABS, Akryle (PMMA), PVC, CPVC, Dibond
- Aluminium
- Stal węglowa, Stal nierdzewna
- Metale malowane proszkowo
- FRP - polimer zbrojony włóknami
- Żelkoty, Poliestry (łącznie z modyfikowanymi DCPD), Żywice styrenowe, Żywice epoksydowe
- Uretany (ogólnie), Estry winylu
- Drewno

## Właściwości fizyczne nieutwardzonego kleju

|                       | Składnik A                    | Składnik B                    |
|-----------------------|-------------------------------|-------------------------------|
| Wygląd:               | Beżowy                        | Czarny                        |
| Wygląd po zmieszaniu: | Czarny                        |                               |
| Lepkość (25°C):       | 100.000-125.000 mPa·s         | 40.000-70.000 mPa·s           |
| Gęstość (DIN 53217):  | 0,96 - 1,02 g/cm <sup>3</sup> | 1,05 - 1,15 g/cm <sup>3</sup> |

## Typowe właściwości utwardzania (RT)

|                                  |                                 |
|----------------------------------|---------------------------------|
| Stosunek mieszania:              | 10:1 objętościowo<br>9:1 wagowo |
| Zdolność wypełniania szczelin:   | 0,25 mm – 10 mm                 |
| Czas przydatności:               | 7 - 9 minut                     |
| Wytrzymałość wstępna:            | 16 – 25 minut                   |
| Wytrzymałość końcowa:            | 24 godzin                       |
| Temperatura zapłonu (DIN 51755): | +10°C                           |
| Gęstość po zmieszaniu:           | 0,97 g/cm <sup>3</sup>          |

## Typowe właściwości utwardzonego kleju (RT)

|                                                                                                                     |                                   |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|
| Wytrzymałość na ścinanie [MPa]:<br>- GRP (tworzywo z włóknem szklanym)<br>- ABS<br>- Aluminium<br>- Stal nierdzewna | 12 – 13<br>8 – 9<br>20<br>21 - 22 |
| Wydłużenie do zerwania (%):<br>(pomiar zgodnie z ASTM D638 / DIN ISO 6892)                                          | 100%                              |
| Temperatura stosowania:                                                                                             | -40°C do +120°C                   |

## Odporność chemiczna

Odporność na działanie wody, olejów i rozpuszczalników. Doskonała odporność na:

- węglowodory,
- kwasy i zasady (3-10 pH),
- roztwory soli.

Podatny na:

- mocne kwasy i zasady,
- rozpuszczalniki polarne.

Należy zrobić próby przed sklejeniem.

Jest odporny na działanie promieniowania UV.

## Stosowanie

### Przygotowanie powierzchni.

Stosowanie specjalnych gruntów, zmywaczy nie jest konieczne. Klej toleruje ogólnie spotykane w przemyśle zanieczyszczenia. Jednak czystość powierzchni w znaczny sposób zwiększa wytrzymałość spoiny klejowej.

W celu zagwarantowania optymalnych właściwości kleju MONOLITH należy dobrze oczyścić klejone powierzchnie. Sposób czyszczenia należy dobrać odpowiednio do klejonego materiału i właściwości powierzchni.

### *Metale*

1. Oczyszczyć powierzchnię z pyłu i zanieczyszczeń za pomocą czystej szmatki i odtłuszczacza Cleaner UL. Można użyć czystego acetonu lub izopropanolu.
2. Uczynić powierzchnię bardziej szorstką przez lekkie szlifowanie lub piaskowanie.
3. Powtórzyć krok 1.

### *Tworzywa sztuczne/ kompozyty*

1. Oczyszczyć powierzchnię z pyłu i zanieczyszczeń za pomocą czystej szmatki i izopropanolu.
2. Powierzchnię przez szlifowanie doprowadzić do schropowacenia.
3. Powtórzyć krok 1.

UWAGA: Do czyszczenia nie stosować nigdy benzyny ani alkoholu niskiej jakości.

### **Nakładanie.**

Optymalna temperatura obróbki wynosi od 18°C do 25°C. Wyższa lub niższa temperatura wpływa na czas otwarty kleju. Przed każdym zastosowaniem należy sprawdzić, czy stosowany mieszacz jest założony prawidłowo na kartuszu i czy kartusz jest założony prawidłowo w pistolecie dozującym. Ponadto należy sprawdzić, czy klejone powierzchnie nie są zanieczyszczone smarami, olejami, pyłem, farbami, warstwami utleniającymi lub innymi zanieczyszczeniami. Przed nałożeniem kleju na powierzchnie należy wycisnąć koniecznie niewielką ilość kleju z kartusza, tak aby zapewnić całkowite zmieszanie obydwu składników kleju, w przeciwnym razie właściwości kleju mogą ulec pogorszeniu albo się nie utwardzić. Klejone elementy należy połączyć ze sobą w czasie przydatności kleju. Po jego upływie, do momentu pełnego utwardzenia, nie wolno elementów sklejonnych poddawać działaniu sił mechanicznych, które mogą mieć również negatywny wpływ na jakość klejenia, a także przesunięcie elementów w trakcie utwardzania. Grubość warstwy powinna po sklejeniu wynosić co najmniej 0,25mm.

### **Czyszczenie.**

Do czyszczenia urządzeń, zabrudzonych Monolith 605-1 w stanie nieutwardzonym, można użyć wody z mydłem lub popularnych rozpuszczalników.

Klej utwardzony można usunąć jedynie mechanicznie.

### **Przechowywanie**

Długość okresu przechowywania kleju i aktywatora Monolith 605-1 (składnik A i B) uzależniony jest od temperatury magazynowania. Temperatura ta zawiera się w przedziale od +2°C do +15°C. Długotrwałe wystawienie na działanie temperatury powyżej +15°C skraca czas przechowywania tych materiałów. Data ważności określona jest na każdym opakowaniu i odnosi się do wyżej opisanych warunków. Tych produktów nie należy nigdy zamrażać, dolna temperatura składowania wynosi +2°C.

Czas przechowywania: 12 miesięcy w oryginalnym opakowaniu

### **Postać dostawy**

Kartusze: 250 ml

### **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

tel. +48 44 632 89 22

www.proxima-adhesives.pl