

KARTA DANYCH TECHNICZNYCH



KLEJ AKRYLOWY Dwuskładnikowy

WELDYX® Premium WELDYX® MASTER 5, 10 & 15



WELDYX® MASTER umożliwia wykonywanie strukturalnych, jednocześnie elastycznych i trwałych połączeń klejonych o wysokiej wytrzymałości.

WELDYX® MASTER to klej do zastosowań przemysłowych, wykorzystywany do klejenia metali, tworzyw sztucznych i materiałów kompozytowych. Ze względu na swoją wysoką jakość nadaje się znakomicie do licznych zastosowań przemysłowych. Nie wymaga stosowania podkładów do klejenia elementów z aluminium i stali nierdzewnej. Dzięki swojej elastyczności umożliwia strukturalne klejenie materiałów o różnych współczynnikach rozszerzalności cieplnej. W porównaniu do konwencjonalnych klejów na bazie metakrylanu metylu (kleje MMA), WELDYX® MASTER wyróżnia się wyjątkowo niską kurczliwością, jak również stabilnością termiczną, chemiczną i odpornością na działania czynników atmosferycznych.

Dzięki trzem różnym czasom otwarcia i dwóm wielkościom pojemników, zintegrowanym w optymalnym systemie obejmującym kartusz, pistolet do dozowania i mieszac, oferujemy kompleksowe i indywidualne rozwiązania.

Pojemność pojemnika / numer produktu

	MASTER 5 white	MASTER 10 white	MASTER 15 white
50ml Kartusz	100949	102455	100953
490 ml Kartusz	100951	102457	100955

	MASTER 5 black	MASTER 10 black	MASTER 15 black
50ml Kartusz	100957	105092	100961
490 ml Kartusz	100959	105089	100963

Składowanie i okres trwałości

Pod warunkiem zapewnienia optymalnej temperatury składowania w zakresie od +2 °C do +15 °C w zamkniętych opakowaniach oryginalnych, okres trwałości wynosi maksymalnie 12 miesięcy. Wyższa temperatura składowania prowadzi do znacznego skrócenia okresu trwałości i może spowodować uszkodzenie kartusza. Temperatura składowania nie może być niższa niż +2 °C.

Właściwości (poszczególnych komponentów)

	white		black	
	Podstawa	Aktywator	Podstawa	Aktywator
Barwa:	beżowa	biała	beżowa	czarna
Lepkość ¹⁾ [mPas]:	100.000 - 140.000	80.000 - 120.000	100.000 - 140.000	80.000 - 120.000
Stosunek mieszania A:B (objętościowy):	10 : 1		10 : 1	
Stosunek mieszania A:B (wagowy):	9 : 1		9 : 1	
Gęstość ²⁾ [g/ml]:	0,96 - 1,02	1,05 - 1,15	0,96 - 1,02	1,05 - 1,15
Temperatura zapłonu ³⁾ [°C]:	+12		+12	
Zdolność wypełniania szczelin [mm]:	0,25 - 15		0,25 - 15	

1) W temp. 25 °C, wiskozymetr Brookfield'a

2) Pomiar zgodnie z DIN 53217, część 2 model z kulką do pomiaru gęstości 475/III

3) Pomiar zgodnie z DIN 51755

Member of

GLUETEC GROUP

GLUETEC Germany WIKO WIKO Poland

GLUETEC Industrieklebstoffe GmbH & Co. KG
Am Biotop 8a
97259 Greußenheim - Germany
Tel: +49 (0) 9369 / 9836-0
info.de@gluetec.com
www.gluetec-group.com/de

WIKO KLEBETECHNIK Sp. z o.o.
ul. Ekonomiczna 8
42-271 Częstochowa - Poland
Tel: +48 (0) 34 372 58 58
info.pl@wikoklebetchnik.com
www.gluetec-group.com/pl

KARTA DANYCH TECHNICZNYCH

Właściwości (klej utwardzony)

	MASTER 5 white	MASTER 5 black	MASTER 10 white	MASTER 10 black	MASTER 15 white	MASTER 15 black
Barwa:	weiß	schwarz	weiß	schwarz	weiß	schwarz
Czas otwarty [min]:	3 - 6	3 - 6	6 - 12	6 - 12	14 - 20	14 - 20
Czas twardnienia [min]:	8 - 15	8 - 15	15 - 30	15 - 30	35 - 45	35 - 45
Wytrzymałość końcowa po [h]:	24	24	24	24	24	24
Gęstość ¹⁾ [g/ml]	0,97	0,97	0,97	0,97	0,97	0,97
Odporność temperaturowa [°C]:	-40 bis +100	-40 bis +100	-40 bis +100	-40 bis +100	-40 bis +100	-40 bis +100
Bruchdehnung ²⁾ [%]:	ca. 100	ca. 100	ca. 100	ca. 100	ca. 100	ca. 100

1) Obliczenia teoretyczne na podstawie gęstości pojedynczych składników

2) Pomiar zgodnie z ASTM D638 / DIN ISO 6892

Wytrzymałość na ścinanie¹⁾

Podłoża	Wytrzymałość na ścinanie [N/mm ²]
Tworzywo sztuczne wzmocnione włóknem szklanym (GFK)	7 - 9 (pęknięcie podłoża)
PVC	11 - 13 (pęknięcie podłoża)
ABS	7 - 9
Stal walcowana na zimno	ok. 17
Aluminium	14 - 18
Stal nierdzewna	14 - 18
Akrylan	ok. 19

1) Sprawdzono zgodnie z GLUETEC AA-310

Spektrum przyczepności

Metale	Tworzywa sztuczne	Materiały kompozytowe
Aluminium ✓	Akrylany ✓	GFK ✓
Stal nierdzewna ✓	Styren ✓	Włókno węglowe ✓
Stal konstrukcyjna ✓	ABS ✓	Poliester (DCPD mod.) ✓
Metale malowane proszkowo ✓	PVC/CPVC ✓	Epoksyd ✓
Metale ocynkowane ✗	Polietylen ✗	
Miedź ✗	Polipropylen ✗	
	Poli(tetrafluoroetylen) (PTFE) ✗	
	Poliacetal ✗	

Instrukcja obsługi

Zastosowanie

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 klejone 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. Klejone elementy należy połączyć ze sobą w czasie otwartym kleju. Po upływie czasu otwartego kleju do momentu pełnego utwardzenia kleju elementów sklejonych nie wolno poddawać działaniu sił mechanicznych, które mogłyby mieć również negatywny wpływ na jakość klejenia. W przypadku dodatkowych pytań dotyczących produktu lub jego zastosowania, prosimy o kontakt z naszym działem technologicznym.

KARTA DANYCH TECHNICZNYCH

Przygotowanie powierzchni

W celu zagwarantowania optymalnych właściwości WELDYX MASTER należy bezwzględnie 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 czystego acetonu lub izopropanolu.
2. Lekko zszorstkować powierzchnię przez szlifowanie lub piaskowanie.
3. Powtórzyć krok 1.

Tworzywa sztuczne/ kompozyty:







1. Oczyszczyć powierzchnię z pyłu i zanieczyszczeń za pomocą czystej szmatki i izopropanolu.
2. Lekko zszorstkować powierzchnię przez szlifowanie.
3. Powtórzyć krok 1.






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

Karty charakterystyki

Dane dotyczące bezpieczeństwa znajdują się w aktualnej karcie charakterystyki produktu.

Kliknij lub zeskanuj tutaj:

MASTER 5 white		MASTER 10 white		MASTER 15 white	
					
Podstawa	Aktywator	Podstawa	Aktywator	Podstawa	Aktywator

MASTER 5 white		MASTER 10 white		MASTER 15 white	
					
Podstawa	Aktywator	Podstawa	Aktywator	Podstawa	Aktywator

Wskazówka:

Prosimy o dokładne zapoznanie się z wszystkimi informacjami i wskazówkami zawartymi w poszczególnych kartach charakterystyki. Dane zawarte w niniejszej karcie mają charakter wyłącznie informacyjny, są wiarygodne i odpowiadają aktualnemu stanowi posiadanej wiedzy. Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za skutki stosowania. W celu zapewnienia optymalnej funkcjonalności systemów klejących, stosować należy wyłącznie kartusze i mieszacze dopuszczone przez GLUETEC. Produkt ten jest przeznaczony wyłącznie dla użytkowników profesjonalnych i doświadczonych. Użytkownik ponosi samodzielnie odpowiedzialność za podjęcie wszelkich środków ochrony w celu zapewnienia bezpieczeństwa osób i przedmiotów podczas zgodnego z przeznaczeniem użytkowania produktów. Firma GLUETEC nie udziela żadnych gwarancji, ani wyraźnie sformułowanych, ani dorozumianych, w tym żadnych zobowiązań gwarancyjnych lub gwarancji przydatności do określonego celu. Firma GLUETEC nie ponosi żadnej odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody następujące lub pośrednie.