

Cechy i zalety

- Przyczepność do różnych podłoży
- Utwardzanie w temperaturze pokojowej
- Łatwość aplikacji - używanie w większości warunków pogodowych
- Odporny na warunki atmosferyczne - nie pęka ani się nie złuszcza
- Samopoziomujący się
- Idealny do zalew elektronicznych i kapsułkowania

Opis

Monolith® SE 132-1 jest dwuskładnikowym, modyfikowanym klejem epoksydowym przeznaczonym do klejenia, uszczelniania i zalewania. Ma doskonałą przyczepność do Nylonu, ABS, poliwęglanu i innych tworzyw sztucznych, a także do wielu różnych metali. Miękki i elastyczny, o niskim skurczu i niskim współczynniku prześwitywania. Doskonała masa do zalewania wrażliwych elementów elektronicznych, niski skurcz zapewnia mniejsze obciążenie wrażliwych elementów. Utwardza się w temperaturze otoczenia i jest samopoziomujący. Czas przydatności do użycia wynosi 20-50 minut, a wytrzymałość ręczna osiąga się w niecałe dwie godziny.

Monolith® SE 132-1 zapewnia doskonałą odporność na szok termiczny. Nie wykazuje skurczów, dlatego też nie obserwuje się w tych warunkach wgłębień na powierzchni ani naprężeń rozciągających.

Ma wysokie wydłużenie i elastyczność, spełnia wymagania dotyczące naprężeń spowodowanych uderzeniem, zdzieraniem przy klejeniu materiałów o różnych współczynnikach rozszerzalności cieplnej. Monolith® SE 132-1 ma doskonałą odporność na czynniki środowiskowe i pozostają bardzo elastyczne.

Właściwości fizyczne nieutwardzonego kleju

	Składnik A	Składnik B
Skład chemiczny:	Żywica epoksydowa	Utwardzacz na bazie poliaminy
Wygląd:	Czarny	Żółty
Wygląd po zmieszaniu:	Grafitowo-czarny	
Lepkość (25°C):	20 000 – 45 000 mPa·s	200 – 400 mPa·s
Gęstość:	1,3 g/cm ³	1,0 g/cm ³

Typowe właściwości utwardzania

Stosunek mieszania:	2:1 objętościowo 130:50 wagowo
Maksymalna szczelina:	0,5 mm
Czas przydatności (w +25°C):	20 - 50 min
Wytrzymałość wstępna: (0,1 N/mm ² w +25°C)	105 -120 min
Wytrzymałość końcowa (w +25°C):	≥ 72 h
Temperatura stosowania: - krótkotrwale (do 1 h):	-40°C do +100°C +150°C

Właściwości elektryczne*

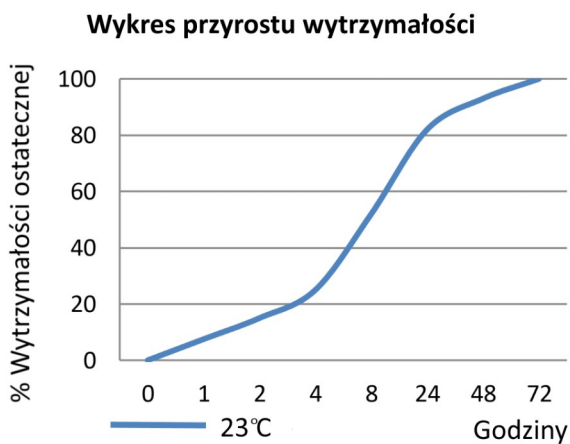
Liniowy współczynnik rozszerzalności cieplnej:	112 · 10 ⁻⁶ /K (pod Tg) 170 · 10 ⁻⁶ /K (nad Tg)
Stała dielektryczna:	6
Wytrzymałość dielektryczna:	20 – 30 kV/mm
Rezystywność (oporność objętościowa):	1 – 3 · 10 ¹¹ Ohm·cm

* Gwiazdka oznacza, że wartości uważane za typowe dla powiązanej żywicy lub ekstrapolowane z innych wyników testowych.

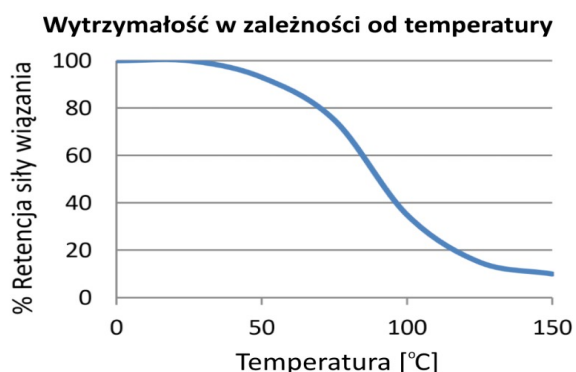
Typowe właściwości utwardzonego kleju

Wytrzymałość na ścinanie ISO4587:	Stal miękka: 4-7 N/mm ² Aluminium: 6-8 N/mm ² ABS: 4-6 N/mm ² Akryl: 2-5 N/mm ² Nylon: 2-4 N/mm ² Poliwęglan: 4-6 N/mm ² PVC: 3-5 N/mm ² Epoksyd (z włóknem szklanym): 5-7 N/mm ² Poliester (z włóknem szklanym): 5-7 N/mm ² Włókno węglowe: 6-8 N/mm ²
Twardość (ISO868):	55 – 85 Shore-A 20 – 30 Shore-D
Wydłużenie do zerwania (ISO37):	150 - 200%
Wytrzymałość na oddzieranie – aluminium: (ISO4578)	140 - 160 N/25mm
Przewodność cieplna:	0,47 W/(m·K)

* Wyniki wytrzymałości zmieniają się zależnie od stopnia przygotowania powierzchni i szczeliny.



Na wykresie pokazano typową krzywą wytrzymałości sklepanych części w temperaturze +23°C. Utwardzanie w wyższej lub niższej temperaturze może wpływać na szybkość utwardzania.



Testy wytrzymałości na ścinanie „na gorąco” przeprowadzone na stali miękkiej. W pełni utwardzone próbki kondycjonowane w temperaturze przez 30 minut przed badaniem w temperaturze.

Monolith® SE 132-1 może wytrzymać wyższe temperatury przez krótkie okresy (na przykład podczas procesu wypalania farby i lutowania na fali), pod warunkiem, że złącze nie jest nadmiernie obciążane. Minimalna temperatura, na jaką może być narażony utwardzony klej, wynosi -40 °C w zależności od klejonych materiałów.

Stosowanie

Przygotowanie powierzchni.

Podłoża muszą być czyste, suche, wolne od oleju i tłuszczu. Do czyszczenia nadają się środki czyszczące oferowane przez firmę Proxima Adhesives. Stosowanie specjalnych gruntów-zmywaczy nie jest konieczne. Niektóre metale, takie jak aluminium, miedź i jej stopy, będą korzystać z lekkiego ścierania szmerglem (lub podobnym) w celu usunięcia warstwy tlenku.

Nakładanie.

Jeżeli podłoże jest zbyt zimne, temperatura może spaść poniżej punktu rosy, powodując tworzenie się skroplin. Można tego uniknąć przez doprowadzenie podłoża na czas do temperatury pokojowej.

Klej mieszany jest w stosunku 2:1. Dokładnie wymieszać, uważając, aby nie uwieźć powietrza. Klej można nakładać i mieszać za pomocą sprzętu dozującego. Umieść kartusz w pistolecie dozującym i zamocuj statyczną dyszę mieszającą. Należy zachować ostrożność podczas mieszania dużych ilości z powodu reakcji egzotermicznej.

Zastosuj materiał. Jeśli jest to zalewanie, należy uważać, aby wypełnić element i nie uwieźć powietrza w masie.

W przypadku klejenia złącza należy zmontować sklepane części. Elementy należy połączyć w ciągu 20-50 minut od zmieszania dwóch składników epoksydowych. Duże ilości i / lub wyższa temperatura będą skracały żywotność.

Należy na elementy wywierać nacisk przez 105–120 minut lub do momentu uzyskania siły funkcjonalnej. Pełne utwardzenie uzyskuje się po minimum 72 godzinach w temperaturze 25°C. Do przyspieszenia procesu utwardzania można wykorzystać zewnętrzne źródło ciepła.

Czyszczenie.

Do czyszczenia urządzeń zabrudzonych Monolith® SE 132-1 w stanie nieutwardzonym zaleca się używanie środka czyszczącego Cleaner UL.

Przechowywanie

Zagrożenie zamarznięciem: nie

Zalecana temperatura składowania: +5°C do +25°C

Czas przechowywania: 12 miesięcy w oryginalnym opakowaniu

Postać dostawy

Minikartusze: 50 ml

Kartusze: 400 ml (6 sztuk)

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