

karta techniczna



CENTRUM KLEJÓW I USZCZELNIEŃ

Aleja Matek Polskich 39
93-337 Łódź

www.kleje-przemyslowe.pl
www.multibond.pl
e-mail: biuro@kleje-przemyslowe.pl

tel. +48 42 645 75 40, 41 fax: 42

MULTIBOND-29 Akrylowy klej dyspersyjny

OPIS PRODUKTU:

MULTIBOND-29 jest wodną dyspersją polioctanu winylu z dodatkami ulepszającymi parametry kleju. Po utwardzeniu (odparowaniu wody) tworzy bezbarwną, elastyczną i bardzo wytrzymałą spoinę. Przy ekstremalnych obciążeniach zginających odkształca się elastycznie, nie kruszy się i nie pęka. Dzięki zawartości wody w dyspersji klej dobrze wsiąka i „wczepia się” w materiały porowate np. tekturę, karton, tkaniny, pilśnię. Dobrze przylega też do powierzchni z drewna, betonu, płyt G-K oraz folii aluminiowej i poliestrowej stosowanych często w budownictwie oraz technice opakowań różnych produktów.

Ze względu na konieczność swobodnego odparowania wody z dyspersji podczas wiązania kleju, przynajmniej jedna z powierzchni klejonych musi być wsiąkliwa.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

MULTIBOND-29 stosuje się do elastycznego klejenia elementów z:

- drewna (parkiet, panele podłogowe, okładziny drewno-pochodne),
- kartonu (pudełka, stojaki reklamowe, konstrukcje typu plaster miodu, kaszerowanie),
- papieru (grzbiety książek i zeszytów, notesy-bloczki, etykiety, plakaty, dekoracje, ciężkie tapety),
- tkanin (wykładziny dywanowe, tkaniny obciowe),
- materiałów izolacyjnych (wełna mineralna, styropian, folia aluminiowa, korek, lekkie listwy ozdobne, glazura).

TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA:

MULTIBOND-29 utwardza się w wyniku odparowania wody z masy dyspersji klejowej. W procesie wiązania powstaje przezroczysty, elastyczny polimer, dobrze przylegający do klejonych materiałów. Część kleju wsiąka w klejony materiał w ilości zależnej od porowatości i nasiąkliwości podłoża. Zwiększa to znacznie przyleganie kleju i wytrzymałość spoiny.

Klej MULTIBOND-29 jest standardowo oferowany w wersji o średniej, jak dla tego rodzaju klejów, lepkości i nadaje się najlepiej do nakładania ręcznego. Wersja średnia oraz zagęszczona, jeszcze przed całkowitym odparowaniem

wody, posiada pewną wytrzymałość wstępną ze względu na dużą lepkość w stosunku do występujących obciążeń w spoinie np. przy klejeniu kartonów. Po odparowaniu wody odmiany te tworzą warstwy grubsze (klej się nie rozplywa). Odmiany o niskiej lepkości, przeznaczone głównie do natrysku np. w procesie kaszerowania, tworzą bardzo cienkie spoiny.

WŁASNOŚCI PRODUKTU NIEUTWARDZONEGO:

Typ chemiczny: dyspersja wodna polioctanu winylu

Kolor: biały

Lepkość: Odmiana 1/2/3 20-30/40-65/>65 [Pa.s] (25°C)

Ciężar właściwy: 1,1 [g/ml] przy 25°C

Zawartość rozpuszczalników: brak

Odczyn pH: 3-7,5

Czas chwytania: <10 [s]

Wsiąkliwość: <12%

Zawartość suchej masy: 50-55/51-57/52-57

Magazynowanie: do 12 m-cy w temperaturze 10-25°C w oryginalnym i szczelnie zamkniętym opakowaniu

WŁASNOŚCI PRODUKTU UTWARDZONEGO (po 24h):

Postać: przezroczysty, elastyczny polimer

Grubość warstwy po utwardzeniu: <5 [mm]

Odporność na wodę: kontakt sporadyczny – tak, kontakt stały – nie

Zakres temperatur pracy: trwale -20 +80 °C,

OPAKOWANIA:

pojemnik: 500g, 1kg, 5kg i większe na zamówienie

WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE:

Klej nanosić na czyste powierzchnie za pomocą pędzla, wałka, szpachelki lub natryskiem (odmiana 1). Elementy połączyć i docisnąć przed całkowitym wyschnięciem kleju. Optymalna temperatura to +15-20°C. Orientacyjne zużycie kleju w cienkich warstwach to 0,1-0,4kg/m². Do rozcieńczania kleju (max. 10%) i mycia narzędzi stosować wodę.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:

Produkt nie jest klasyfikowany jako niebezpieczny.

Zawiera polioctan winylu. Unikać zanieczyszczenia oczu i skóry. Zanieczyszczoną skórę, oczy oraz odzież zmywać ciepłą wodą. Chronić przed dziećmi.



Dane techniczne zawarte w powyższej karcie mają charakter jedynie informacyjny, są podane rzetelnie oraz są wynikiem badań i doświadczeń producenta jak również użytkowników produktów.

Producent w żaden sposób nie może odpowiadać za skutki działania użytkowników produktów, ponieważ nie ma na nie najmniejszego wpływu. Zaleca się wykonanie prób przed każdym nowym zastosowaniem.

