

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-25 Klej rozpuszczalnikowy PU

OPIS PRODUKTU:

MULTIBOND-25 jest roztworem poliuretanu i środków modyfikujących w mieszaninie rozpuszczalników organicznych. Charakteryzuje się wydłużonym czasem montażu oraz szerokim zakresem zastosowań warsztatowych.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

MULTIBOND-25 stosuje się bez utwardzacza i bez aktywizacji termicznej do łączenia skór naturalnych i syntetycznych z materiałami podeszwowymi z PCW, PUR, gumy oraz innymi stosowanymi w obuwnictwie. Zalecany jest szczególnie w zakładach nie posiadających urządzeń do aktywizacji błony klejowej. Doskonale nadaje się do stosowania w zakładach rzemieślniczych oraz do prac tzw. "zrób to sam". Charakterystyczną jego cechą jest długi czas otwarty, toteż materiały można sklejać po upływie 20÷60 minut od chwili naniesienia kleju na obydwie łączone powierzchnie.

NAKLADANIE KLEJU:

Przygotowanie powierzchni:

Powierzchnie klejone muszą być suche, wolne od kurzu, tłuszczu i oleju i innych materiałów o własnościach antyadhezyjnych. Do czyszczenia najlepiej nadaje się zmywacz MULTIBOND-61 lub 63 w zależności od rodzaju (wrażliwości) powierzchni.

Wykonanie klejenia:

- Klej przed użyciem dokładnie wymieszać.
- Klej i materiały podczas klejenia powinny mieć temperaturę 18÷25°C.
- Materiały spodowe z gumy, PUR oraz skórę od strony lica należy zdrapać papierem ściernym lub przy użyciu szlifierki, a następnie oczyścić z pyłu szczotką. Spody z PCW zmyć acetonem lub metyloetyloketonem (MEK) 0,5 godziny przed naniesieniem kleju i użyć do klejenia w ciągu 2 godzin.
- Możliwie bezpośrednio po oczyszczeniu materiałów klej nanosić równomiernie pędzlem o krótkim i twardym włosiu dobrze wcierając w materiał.
- Na materiały spodowe (niechłonne) klej nanosi się jeden raz, a na materiały chłonne np. skórę - dwukrotnie, stosując czas otwarty od 20 do 60min.

- Po tym czasie złączyć elementy i natychmiast silnie sprasować pod ciśnieniem 0,4÷0,45 MPa w ciągu 15s.

Czyszczenie:

Resztki produktu/plamy w postaci nieutwardzonej – również na narzędziach pracy - mogą zostać usunięte przy użyciu rozpuszczalników: aceton, toluen (należy jednak wcześniej sprawdzić odporność substratów na ich działanie).

DANE TECHNICZNE PRODUKTU:

Kolor:	przezroczysty
Zapach:	rozpuszczalników
Konsystencja:	płynny, do nakładania pędzlem, szpachelką i walcem
Gęstość:	ok. 0,83g/cm ³
Zawartość ciał stałych:	ok. 18-20%
Lepkość (kubek Forda), fi 6mm, wypływ 100cm ³ :	50-80
Rozcieńczalnik:	aceton, toluen
Czas nakładania:	20 – 60min
Pełna wytrzymałość:	36h
Temperatura nakładania:	18 do + 25 °C
Temperatura pracy:	-20 do + 80 °C
	krótkoterminowo: (1 h): 100 °C

Wytrzymałość na rozwarstwienie (skóra-guma): 5daN/cm
Zużycie (przy dwustronnym nanoszeniu, zależnie od jakości powierzchni klejonej i sposobu nanoszenia): 220-370g/m²

OPAKOWANIA:

Tuba 70ml, Puszki 400g, 4kg

MAGAZYNOWANIE:

Zagrożenie przemarzeniem: brak
Zalecana temperatura składowania: 15 do 25 °C
Czas składowania: 6 miesięcy

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA:

Przed rozpoczęciem nanoszenia kleju należy zapoznać się ze środkami ostrożności i radami dotyczącymi bezpieczeństwa zawartymi w karcie bezpieczeństwa. Również w przypadku produktów nie objętych obowiązkiem znakowania ze względu na bezpieczeństwo pracy należy zachować ogólne środki ostrożności związane ze stosowaniem środków chemicznych.

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.

