

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/klej-do-metalu-monolith-180-1-p-46.html>BRAK
ZDJĘCIA

Monolith 180-1 - Klej do metalu

Opis produktu

Zalecany do klejenia materiałów:

- ABS, PCW
- Metale, Aluminium
- Żywice akrylowe, Żywice epoksydowe, Żywice styrenowe
- Żelkoty, Włókno szklane
- Poliestry (łącznie z modyfikowanymi DCPD)
- Uretany (ogólnie), Estry winylu
- Ceramika, drewno

Klej do metalu - Monolith 180-1 jest dwuskładnikowym klejem akrylowym przeznaczonym do konstrukcyjnego klejenia metali, aluminium, termoplastów, ceramiki, kompozytów. Proporcja mieszania: 1:1 objętościowo. Klej utwardza się bardzo szybko: czas uzyskania wytrzymałościwstępnej po wymieszaniu: 3,5 – 4 min., wytrzymałości funkcjonalnej - 10 minut, czas osiągnięcia ponad 75% ostatecznej wytrzymałości: ok 15 minut. Monolith 180-1 został opracowany szczególnie jako odporny na złe wymieszanie. Można nakładać go na powierzchnie sposobem „nitka na nitkę”. Monolith 180-1 jest po wymieszaniu szary, dostarczany w gotowych do użycia opakowaniach i może być nakładany jako nieściekający żel za pomocą standardowych urządzeń dozująco-mieszających. W cienkich warstwach spoina jest przezroczysta i praktycznie niewidoczna.

Zalety:

- Nie wymaga przygotowania powierzchni
- Duża odporność na udary w niskich temperaturach
- Toleruje niedokładności proporcji mieszania
- Bez zacieków

Doskonała odporność na:

- kwasy i zasady (3-10 pH)
- roztwory soli

Przygotowanie:

Podłoża muszą być czyste, suche, wolne od oleju i tłuszczu. Stosowanie specjalnych gruntów-zmywaczy nie jest konieczne. Klej toleruje ogólnie spotykane w przemyśle zanieczyszczenia. Jednak czystość powierzchni w znaczny sposób zwiększa wytrzymałość spoiny klejowej.

Nakładanie:

Klej do metalu - Monolith 180-1 może być nakładany ręcznie lub za pomocą urządzeń automatycznych. Nakładanie automatyczne można wykonywać różnymi urządzeniami dozująco-mieszalnymi w proporcji 1 do 1, podającymi obydwa składniki do mieszalnika statycznego. Dostępne są także odpowiednio dozowane naboje oraz pistolety ręczne do nakładania

kleju. W celu zapewnienia maksymalnej wytrzymałości spojenia należy sklepane powierzchnie połączyć przed upływem podanego czasu przydatności. Należy użyć ilość materiału wystarczającą do całkowitego wypełnienia szczeliny po złączeniu części i przyłożeniu docisku. Wszystkie operacje nakładania kleju, ustawiania części i mocowania powinny być wykonane przed upływem czasu przydatności kleju. Po upływie podanego czasu przydatności części muszą pozostać unieruchomione aż do osiągnięcia wytrzymałości funkcjonalnej. Czyszczenie jest najłatwiejsze przed utwardzeniem się kleju. Najlepiej używać terpenu cytrusowego lub N-methyl pyrrolidone (NMP), zawierającego środki czyszczące i odtłuszczające. Jeżeli klej już jest utwardzony, to najskuteczniejszym sposobem czyszczenia jest ostrożne wyskrobanie, a następnie zmycie rozpuszczalnikiem.

WPŁYW TEMPERATURY

Nakładanie kleju w temperaturach od +18°C do +26°C zapewnia właściwe utwardzanie. Temperatury poniżej +18°C zwalniają utwardzanie, a powyżej +26°C przyspieszają utwardzanie. Temperatura ma wpływ na lepkość składników A i B tego kleju. W celu zapewnienia dobrej obróbki w urządzeniach dozująco-mieszających, temperatury kleju i aktywatora powinny być utrzymywane na mniej więcej stałym poziomie przez cały rok.

Czyszczenie:

Do czyszczenia urządzeń zabrudzonych Monolith 180-1 w stanie nieutwardzonym można użyć wody z mydłem lub popularnych rozpuszczalników. Klej utwardzony można usunąć jedynie mechanicznie.