



Multibond 1103

Producent

Multibond

Opis produktu

MULTIBOND-1101, 1102, 1103 to grupa utwardzanych na zimno dwuskładnikowych epoksydowych klejów konstrukcyjnych o płynnej, półpłynnej i żelowej konsystencji. W skład kleju wchodzi bezbarwna żywica epoksydowa (składnik A) i żółtawy utwardzacz (składnik B).

MULTIBOND-1101 dobrze zwilża a nawet przesyca (1101) materiały porowate i jest łatwy w aplikacji (mieszanie 1:1 objętościowo). Odporny na warunki zewnętrzne, obciążenia dynamiczne i oddzieranie. Sprężysty, wolno wiążący, wysoka odporność na ścinanie.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

MULTIBOND-1101/1102/1103 to kleje uniwersalne, różniące się jedynie konsystencją. Stosuje się je do klejenia metali, kamienia, ceramiki i innych twardych materiałów za wyjątkiem tworzyw z grupy poliolefin (PE, PP, PTFE). Sprawdzają się w zastosowaniach przemysłowych - gdy ważna jest wysoka wytrzymałość i trwałość w długim okresie czasu. Typowe zastosowania: klejenie elementów osprzętu elektronicznego (przełączniki, styczniki), klejenie wodomierzy, produkcja elementów motoryzacyjnych i części maszyn, elementów wagonów, autobusów i jachtów. Klejenie okładzin ślizgowych w obrabiarkach, walców papierniczych, rur irygacyjnych, sprzętu sportowego, stolarki aluminiowej, naroży, zalewanie hermetyzujące elementów elektrotechnicznych. Dobra odporność na wodę, oleje i benzynę.

TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA:

MULTIBOND-1101/2/3 utwardzają się w wyniku dokładnego wymieszania składników w stosunku obj. 1:1. Proces utwardzania przebiega w sposób jednorodny w całej masie żywicy w średnim czasie.

WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE:

Elementy łączone należy dokładnie oczyścić z resztek starego kleju, dopasować mechanicznie, zszorstkować i dobrze odtłuścić, najlepiej zmywaczem MULTIBOND-61. Klej należy nanosić na obydwie klejone powierzchnie. Klejone części połączyć, docisnąć i w razie potrzeby unieruchomić do czasu pełnego utwardzenia.

Produkt posiada dodatkowe opcje:

opakowanie: 24 ml , 50 ml , 500 g