



Multibond 2901

Producent

Multibond

Opis produktu

MULTIBOND 2901 jest wodną dyspersją poliocetanu 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 słabiej do 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 przesiąkliwa.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

MULTIBOND 2901 stosuje się do elastycznego klejenia elementów z:

- drewna (parkiet, panele podłogowe, okładziny drewnopochodne),
- 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 obiciowe),
- materiałów izolacyjnych (wełna mineralna, styropian, folia aluminiowa, korek, lekkie listwy ozdobne, glazura).

TYPOWE PRZEBIEG UTWARDZANIA:

MULTIBOND 2901 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 2901 jest standardowo oferowany w wersji o średniej 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.

WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE:

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

Produkt posiada dodatkowe opcje:

opakowanie: 500 g , 1 kg , 5 kg , 20 kg