



## Multibond 443

### Opis produktu

MULTIBOND-443 jest to jednoskładnikowy, szybkowiązący klej cyjanoakrylowy o dużej lepkości do łączenia metali, gumy, tworzyw sztucznych. Charakteryzuje się podwyższoną odpornością na wilgoć i wysokie temperatury, najwyższą siłą wiązania i krótkim czasem zastygania.

#### TYPOWE ZASTOSOWANIA:

Kleje CA wykazują dobrą odporność na zmęczenie, bardzo wysoką wytrzymałość na ścinanie i rozciąganie. Kleją: metal, szkło, drewno, tworzywa sztuczne, korek, papier, kamień. Części klejone należy szybko łączyć (zaleca się ich wcześniejsze dopasowanie) ponieważ czas przydatności kleju do użycia jest bardzo krótki. Z tego samego powodu kleje CA są szczególnie odpowiednie do łączenia małych części.

#### TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA:

Jednoskładnikowe kleje cyjanoakrylowe polimeryzują w kontakcie z lekko zasadowymi powierzchniami. Wilgotność powietrza wystarcza na ogół do zainicjowania utwardzania w kilka sekund i uzyskania wytrzymałości ręcznej (pełna wytrzymałość mechaniczna i odporność chemiczna osiągnana jest dopiero po 24h). Najlepsze wyniki uzyskuje się przy wilgotności względnej powietrza 40- 60%. Dla przyspieszenia procesu polimeryzacji i utwardzenia należy stosować aktywatory. Duży wpływ na szybkość utwardzania ma również wielkość szczeliny (im większa szczelina tym klej zastyga wolniej) oraz rodzaj klejonych materiałów:

**Czas wiązania [s]:** PCV 4-20, żywice fenolowe 7-15, polimery ABS 6-15, stal 12-25, aluminium 7-20, cynk 35-120, guma chloroprenowa lub nitylowa

#### WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE:

Elementy łączone należy dokładnie oczyścić z resztek starego kleju i dobrze odtłuścić, najlepiej zmywaczem MULTIBOND-61. Klej MULTIBOND-443 należy nanosić oszczędnie na jedną z klejonych powierzchni i szybko docisnąć spajane części. W przypadku klejenia tworzyw niesklejalnych (poliolefin) należy powierzchnię tworzywa aktywować produktem MULTIBOND-77. Sam klej można aktywować np. produktem MULTIBOND-79, który przyspiesza działanie kleju i utwardza jego nadmiar. Aktywatorem zwilżamy klej w złączu lub zwilżamy powierzchnie złącza przed klejeniem i po przeschnięciu dokonujemy sklejenia. Czynność aktywacji można wielokrotnie powtarzać nanosząc kolejne warstwy kleju. W ten sposób można uzyskać grubą spoinę (tak jak w przypadku żywic epoksydowych) o dużej twardości, wytrzymałości mechanicznej oraz bardzo krótkim czasie wiązania. Nie poleca się stosowania tego produktu do urządzeń z czystym tlenem, chlorem lub innymi silnie utleniającymi się substancjami.

### Produkt posiada dodatkowe opcje:

**opakowanie:** 50 g