



Multibond 453

Dostępność	Dostępny
Czas wysyłki	3 dni
Producent	Multibond

Opis produktu

MULTIBOND-453 jest to jednoskładnikowy szybkowiązący klej cyjanoakrylowy czarny o wysokiej lepkości do elastycznego łączenia metali i gumy. Charakteryzuje się najwyższą siłą wiązania, zdolnością wypełniania dużych szczelin i wydłużonym 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 30-90, żywice fenolowe 10-40, polimery ABS 15-40, stal 20-50, aluminium 10-30, cynk 40-100, guma chloroprenowa lub nitylowa 5

WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE:

Elementy łączone należy dokładnie oczyścić z resztek starego kleju i dobrze odtłuścić, najlepiej zmywaczem MULTIBOND-61. Klej MULTIBOND-453 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