

Karta techniczna kleju C20572 . sztyfty

BÜHNEN Polska Sp. z o.o.

ul. Mydlana 1
51-502 Wrocław

Telefon: +48 71 345 00 81

Fax: +48 71 345 00 82
www.buehnen.pl

Klej

Numer produktu

C20572 . sztyfty

Urządzenia do aplikowania

HB 220, HB 230-E

Obszary zastosowania

Brana elektryczna, elektroniczna, obwody drukowane.

Właściwości

Dobra odporność na zimno. Dobra adhezja z drewnem, papierem, tekturą, skórą, PVC, PC i pianką PU. Klej posiada certyfikat zgodny z UL94V-0.

Zastosowane surowce odpowiadają wymaganiom wytycznej FDA-175.105 dotyczącej opakowania dla rodków spożywczych.

Opis

Typ

: klej na bazie poliamidu

Barwa C20460/C40460

: różny

Wydajność

: składniki kleju są nieszkodliwe i produkt nie musi być oznaczony jako niebezpieczny.

Dane techniczne

Punkt mięknięcia

: ok. 145°C metoda pierścienia i kuli

Odporność termiczna

: ok. 120°C (WPS 68, ciśnienie 100g/cm²)

Lepkość

: ok. 5000 mPas przy 210°C (Brookfield)

Gęstość

: ok. 1,00 g/cm³

Ciepota stała

: 100%

Temperatura pracy

: 180 °C - 210°C

Czas otwarty:

ok. 30 s., w zależności od zastosowanego tworzywa i rodzaju (najdłuższe liniowe rednica 3mm 180°C), tworzywo buk (4mm grubości)

Czas wiązania:

ok. 30 s., w zależności od działania izolacyjnego materiałów, sposobu nakładania i tworzywa (zob. czas otwarty)

Wymiar, gabaryty:

Sztyfty . r. ok. 11,3mm, długość ok.200mm

Forma dostawy

Sztyfty . ok. 200 g torebki aluminiowe w 6-kg-karton

Nieznaczne różnice w barwie kleju są normalne i nie wiążą się z gorszą jakością.

Przechowywanie

Czas przechowywania 18 miesięcy w temperaturze pokojowej (DIN50010) w oryginalnym opakowaniu. Należy unikać wysokiej temperatury (np. bezpośredniego oddziaływania promieni słonecznych) w celu przeciwdziałania zmianom zewnętrznej formy kleju.

Aplikacja

Powierzchnie klejone muszą być wolne od kurzu, zabrudzeń, wilgoci, tłuszczu i innych warstw rozdzielających. Plastyfikatory zawarte w tworzywach sztucznych oraz lakiery mogą pogorszyć trwałość spoiny klejowej.

Klej nakładać punktowo, liniowo lub jako cienką warstwę. Względnie odpowiednio spryskać powierzchnię sprayem. Warstwy klejone natychmiast przycisnąć ze sobą. Krótkotrwałe dociskanie zwiększa wytrzymałość spoiny.

Poliamidy pozostają w równowadze z wilgotnością powietrza. Wchłonięta wilgość może doprowadzić do powstania piany (oparów) w trakcie topienia kleju. Radzimy szczelnie zamknąć opakowanie po każdym wyjęciu kleju, w razie potrzeby pozostawić klej 48 godzin przed obróbką w temperaturze 50°C do wyschnięcia.

Podczas obróbki w otwartych zbiornikach kleje poliamidowe mogą ulegać utlenianiu przy dłuższym oddziaływaniu na nie tlenu atmosferycznego (pogorszenie barwy, w ekstremalnych wypadkach tworzenie się kołucha).

Utlenianie można uniknąć poprzez stosowanie na klej w zbiorniku osłony z suchego gazu ochronnego np. azotu lub poprzez używanie urządzeń sprężających powietrze z gazem ochronnym np. HB 700.

rodki ostrożności

Przestrzegać instrukcji obsługi urządzeń do nakładania kleju.

Uwaga: gorące! Klej oraz dysza urządzenia osiągną wysokie temperatury, które w zetknięciu ze skórą mogą spowodować oparzenia. W takim wypadku należy oparzone miejsce obficie polewać zimną wodą i zasięgnąć porady lekarskiej.

Kleje po przekroczeniu zalecanej temperatury pracy wytwarzają opary, które mogą spowodować utrudnienia w oddychaniu. Jeśli zalecaną temperaturę pracy przekracza się przez dłuższy okres czasu, u niektórych osób mogą powstać podrażnienia błon śluzowych w wyniku wdychania oparów.

Należy zadbać o właściwe wentrowanie ciasnych pomieszczeń podczas pracy z większymi ilościami kleju. Zaleca się odciągnąć opary kleju zwłaszcza w sytuacji jego obróbki w temperaturze wyższej niż 200°C.

Uwagi

Nasze karty techniczne oraz inne publikacje mają na celu udzielenie porady zgodnej z naszą najlepszą wiedzą. Ich zawartość nie jest prawnie wiążąca. Zalecamy przeprowadzenie w każdym przypadku własnych prób. Obowiązują nasze ogólne warunki sprzedaży.

Fachowe doradztwo z naszej centrali we Wrocławiu oraz szybka dostawa gwarantujemy Państwu niezawodny opiekę.