

Karta techniczna kleju

C20874 / C20874 S . sztyfty

C40874 / C40874 S . granulaty

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:

C20874/C20874 S . sztyfty
C40874/C40874 S . granulaty

Urządzenia do aplikowania:

HB 220, HB 230-E
HB seria 700
HB urządzenia zbiornikowe do nakładania

Obszary zastosowania

Przemysł elektryczny: zalewanie elektrycznych części składowych. Do izolacji przewodów kabli. Do wytwarzania wtyczek. Przemysł elektroniczny: zabezpieczanie części składowych oraz drutów.

Właściwości

Klej posiada dużą odporność na plastyfikatory PVC, dobrą stabilność cieplną oraz dużą odporność na zimno. Adhezja: wybitnie dobra adhezja z drewnem, papierem, skórą, ABS (styren-butadien-akrylonitryl), PVC, PC oraz piankami PU. Klej posiada certyfikat zgodny z UL 94V-0.

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

Opis

Typ : klej na bazie poliamidu

Barwa C20874/C40874 : czarna

C20874S/C40874S : czarna

Właściwości

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

Dane techniczne

Punkt mięknięcia : ok. 155°C metoda pierścienia i kuli

Odporność termiczna : ok. 135°C (WPS 68, cianie 100g/cm²)

Lepkość : ok. 3500 mPas przy 200°C (Brookfield)

Gęstość : ok. 0,100 g/cm³

Ciepota stała : 100%

Temperatura pracy : 180 °C - 210°C

Czas otwarty:

ok. 15 s., w zależności od zastosowanego tworzywa i rodzaju opary (najdłuższe liniowe narzędzie 3mm 180°C), tworzywo białe (4mm grubości)

Czas wiązania:

ok. 10 s., w zależności od działania izolacyjnego materiałów, sposobu nakładania i tworzywa (zob. czas otwarty)

Wymiary, gabaryty:

Sztyfty : szerokość ok. 11,3mm, długość ok. 200mm
Granulaty

Forma dostawy

Sztyfty : ok. 200 g torebki aluminiowe w 6-kg-karton
Granulaty : 20-kg-worek

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 przegrzania (np. bezpośredniego oddziaływania promieni słonecznych) w celu przeciwdziałania zmianom zewnętrznej formy kleju.

Aplikacja

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

Klej należy nakładać punktowo, liniowo lub jako cienką warstwę względnie odpowiednio spryskać powierzchnię sprayem. Warstwy klejone natychmiast przylegają do siebie. Krótkotrwały nacisk 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 dorazowym wyjściu kleju, w razie potrzeby pozostawić klej na 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).

Utleniania można uniknąć poprzez stosowanie na klej w zbiorniku osłonę z suchego gazu ochronnego np. azotu lub poprzez usuwanie powietrza na sprężone powietrze z gazem ochronnym np. HB 700.

rodki ostrożności

Przestrzegać instrukcji obsługi urządzeń do nakładania kleju. Uwaga: gorące! Klej oraz dysza urządzenia mogą osiągnąć wysokie temperatury, które w zetknięciu ze skórą mogą spowodować oparzenia. W takim wypadku należy oparzone miejsca obficie polewać zimną wodą i zasięgnąć porady lekarskiej.

Kleje po przekroczeniu zalecanej temperatury pracy wytwarzają opary, które mogą spowodować utrudnienia w oddychaniu. Jeśli zalecane temperatury 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 naszym najlepszymi 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.