

KARTA DANYCH TECHNICZNYCH

Uniscot 310

Dwuskładnikowy klej konstrukcyjny MMA

Uniscot 310 to dwuskładnikowy klej konstrukcyjny MMA na bazie metakrylanu metylu, który uzyskuje dużą wytrzymałość mechaniczną, termiczną oraz odporność chemiczną. Uniscot 310 ze względu na swoją wysoką jakość nadaje się do licznych zastosowań przemysłowych, wykorzystywany do sklejania metali, tworzyw sztucznych i materiałów kompozytowych. Dzięki swojej elastyczności umożliwia klejenie strukturalne materiałów o różnych współczynnikach rozszerzalności cieplnej.

Charakterystyka

- kolor: czarny, „ciemna” biel
- nie wymaga specjalnego przygotowywania podłoża i materiałów np. stosowania dodatkowych primerów,
- wysoka tiksotropowa formuła pozwalająca aplikować na pionowych powierzchniach,
- odporny na niekorzystne czynniki środowiska – kleje odporne są na rozcieńczone kwasy, zasady, rozpuszczalniki, smary, oleje, wilgoć, rozpylone roztwory soli, wpływy atmosferyczne,
- wykazuje wysoką odporność na cykle starzeniowe,
- nadaje się do malowania proszkowego
- wypełnienie szczelin do 5mm.

Klej Uniscot 310 zalecany jest do klejenia następujących materiałów:

Metale	Tworzywa
Stal	PVC
Stal nierdzewna	Polistyren
Aluminium	Poliwęglany
Stal galwanizowana	PMMA
Stal malowana proszkowo	ABS

Składowanie i okres trwałości

Pod warunkiem zapewnienia optymalnej temperatury składowania w zakresie od +2 °C do +15 °C w zamkniętych opakowaniach oryginalnych, okres trwałości wynosi maksymalnie 12 miesięcy. Wyższa temperatura składowania prowadzi do znacznego skrócenia okresu trwałości i może spowodować uszkodzenie kartusza. Temperatura składowania nie może być niższa niż +2 °C.

Dostępne opakowania:

Kartusz 50 ml 1:1

KARTA DANYCH TECHNICZNYCH

Właściwości kleju

WŁAŚCIWOŚCI	ŻYWICA	UTWARDZACZ
Kolor	"Ciemna" biel	Czarny "Ciemna" biel
Gęstość (+/- 0,02)	1.0	1.0
Lepkość @ 23°C	60 000 (mPa.s)	40 000 (mPa.s)

CZAS WIĄZANIA	
Czas otwarty [min.]	5 – 6
Czas wiązania @23°C [min.]	20
Pełne wiązanie [h]	24

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE	
Wytrzymałość na rozciąganie przy zerwaniu [MPa] (ASTM D638)	24
Moduł Younga [MPa] (ASTM D638)	1800
Twardość [Shore D] (EN ISO 868)	73
Wydłużenie przy zerwaniu (ASTM D638)	33%

Właściwości o ścinaniu na zakładkę

Materiał	Obróbka wstępna			Grubość spoiny	Typ zerwania	Średnia wytrzymałość
	Czyszczenie podłoża	Szlifowanie	Czyszczenie			
CRS	Aceton	P80	Aceton	1 mm	kohezyjne	25,1 MPa
Aluminium	Aceton	P80	Aceton	1 mm	kohezyjne	22,3 MPa
Stal galwanizowana	Aceton	P80	Aceton	1 mm	mieszane	19,5 MPa
Stal nierdzewna	Aceton	P80	Aceton	1 mm	Kohezyjne	20,4 MPa
SMC	IPA	-	-	1 mm	adhezyjne	3,2 MPa
PP	IPA	P120	IPA	1 mm	adhezyjne	2,4 MPa
PMMA	IPA	P120	IPA	1 mm	zniszczony materiał	5,3 MPa
Carbon	IPA	P120	IPA	1 mm	zniszczony materiał	14,9 MPa
PP/EPDM	IPA	P120	IPA	1 mm	adhezyjne	2,1 MPa
PVC	IPA	-	-	1 mm	zniszczony materiał	11,2 MPa

WYTRZYMAŁOŚĆ TEMPERATUROWA
130°C (ciągła) / 180°C (krótkotrwała)

KARTA DANYCH TECHNICZNYCH

Instrukcja obsługi

Optymalna temperatura obróbki wynosi od 18 °C do 25 °C. Wyższa lub niższa temperatura wpływa na czas otwarty kleju. Przed każdym zastosowaniem należy sprawdzić, czy stosowany mieszacz jest założony prawidłowo na kartuszu i czy kartusz jest założony prawidłowo w pistolecie dozującym. Przed nałożeniem kleju na klejone powierzchnie należy wycisnąć koniecznie niewielką ilość kleju z kartusza, tak aby zapewnić całkowite zmieszanie obydwu składników kleju, w przeciwnym razie właściwości kleju mogą ulec pogorszeniu. Klejone elementy należy połączyć ze sobą w czasie otwartym kleju. Po upływie czasu otwartego kleju do momentu pełnego utwardzenia kleju elementów sklejonych nie wolno poddawać działaniu sił mechanicznych, które mogłyby mieć również negatywny wpływ na jakość klejenia. W przypadku dodatkowych pytań dotyczących produktu lub jego zastosowania, prosimy o kontakt z naszym działem technologicznym.

Przygotowanie powierzchni – aby uzyskać maksymalną siłę połączenia, powtarzalność i odporność na warunki środowiskowe, powierzchnie przeznaczone do klejenia powinny być odtłuszczone, czyste i suche. Jeżeli istnieje możliwość, powierzchnia powinna być zmatowiona przy pomocy włókniny ścierniej. Większość tworzyw sztucznych wymaga prostego oczyszczenia przed klejeniem. Niektóre tworzywa mogą wymagać skutecznego usunięcia oddzielnicy od form.

Mieszanie – należy używać dołączanych mikserów i pistoletów ręcznych lub pneumatycznych. Dobrze zmieszany klej ma jednorodny kolor.

Utwardzanie – utwardzanie kleju rozpoczyna się natychmiast po zmieszaniu składników. W temperaturze pokojowej czas otwarcia oraz czas wiązania wynosi 8-10 minut. Całkowite utwardzenie kleju trwa 24 godziny.

Środki ostrożności - klej zawiera monomery metakrylanowe i jest łatwopalny. Materiały należy przechowywać w chłodnym miejscu, z dala od źródeł ciepła. Podczas polimeryzacji reakcja chemiczna powoduje typowy zapach, należy używać produktu w dobrze wentylowanym miejscu. Po zmieszaniu obu składników kleju może zachodzić reakcja egzotermiczna i wytwarzanie ciepła. Ilość wydzielanego ciepła zależy od masy zmieszanego produktu.

UWAGA: Do czyszczenia nie stosować nigdy benzyny ani alkoholu niskiej jakości.

Uwaga

Przed użyciem tego lub innych produktów należy zapoznać się z formularzami zawierającymi dane dotyczące bezpieczeństwa pracy (MSDS) oraz z wszelkimi dołączonymi instrukcjami dotyczącymi poprawnego wykorzystania produktu.

Kleje serii Uniscot 310 nadają się wyłącznie do stosowania w przemyśle. Mogą być stosowane wyłącznie przez przeszkolony personel. Nie nadają się do użytku domowego. Nie nadają się do detalicznej sprzedaży. Obowiązkiem kupującego jest przetestowanie przydatności produktu do zamierzonego zastosowania przed użyciem.