

KARTA DANYCH TECHNICZNYCH

Uniscot 310T

Wysokotemperaturowy dwuskładnikowy klej konstrukcyjny MMA

Uniscot 310T to dwuskładnikowy klej konstrukcyjny na bazie metakrylanu metylu, który uzyskuje dużą wytrzymałość mechaniczną, termiczną oraz odporność chemiczną. Produkt charakteryzuje się bardzo dobrą przyczepnością do podłoży metalowych oraz różnych tworzyw sztucznych.

Charakterystyka

- kolor: czarny
- nie wymaga specjalnego przygotowywania podłoża i materiałów np. stosowania dodatkowych primerów (w tym metali ocynkowanych),
- klej jest bardzo lepki, stabilny i odporny na uderzenia,
- wykazuje wysoką odporność na cykle starzeniowe,
- wysoka odporność na wiele czynników, takich jak benzyna, rozcieńczone kwasy i zasady, oleje, rozpuszczalniki i promieniowanie UV,
- **odporność na temperaturę do 200°C** – bardzo dobrze nadaje się do procesów malowania proszkowego,
- zgodność z dyrektywami ROHS I REACH,
- odporność na uderzenia przy wydłużeniu około 30%
- system dwuskładnikowy, stosunek mieszania 10:1, objętościowy.

Klej Uniscot 310T zalecany jest do klejenia następujących materiałów:

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

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.

KARTA DANYCH TECHNICZNYCH

Dostępne opakowania:

Kartusz 490ml 10:1

Inne opakowania na specjalne zamówienie.

Właściwości kleju

WŁAŚCIWOŚCI	ŻYWICA	UTWARDZACZ
Kolor	szary	Czarny
Gęstość	0.9 kg/1litr	1.07 kg/1litr
Lepkość @ 23°C	200-300 (Pas)	100-200 (Pas)

CZAS WIĄZANIA	
Czas otwarty [min.]	4 – 7
Czas wiązania @23°C [min.]	10 - 14
Pełne wiązanie [h]	24

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE	
Wytrzymałość na ścinanie [MPa] (ASTM D638)	21
Wytrzymałość na rozciąganie Stal nierdzewna/stal nierdzewna [MPa] (ASTM D638)	23
Wytrzymałość na rozciąganie ocynk/ocynk [MPa] (ASTM D638)	18
Wytrzymałość na rozciąganie GRP/GRP [MPa] (ASTM D638)	12
Wytrzymałość na rozciąganie Aluminium/ABS [MPa] (ASTM D638)	15
Twardość [Shore D]	Ok. 73
Wydłużenie przy zerwaniu (ASTM D638)	30 %

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 jednolity kolor.

Utwardzanie – utwardzanie kleju rozpoczyna się natychmiast po zmieszaniu składników. 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 310T 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.