

VIVTEK X710 to seria zaawansowanych klejów metakrylowych, mieszanych w proporcji 10:1. Opracowano je z myślą o klejeniu metali, tworzyw sztucznych i laminatów. Produkt sprawdza się tam, gdzie wymagana jest konstrukcyjna siła wiązania, a spoina poddawana jest obciążeniom dynamicznym takim jak wibracje, czy uderzenia. Klejone powierzchnie wymagają jedynie minimalnego przygotowania. Pozwala na klejenie różnorodnych materiałów bez użycia primeru, również w przypadku metali.

Ten produkt jest przeznaczony do użytku przez wykwalifikowanych pracowników, na ich własne ryzyko. Poniższe informacje podajemy jako wskazówki ułatwiające wybranie odpowiedniego materiału do wymaganego zastosowania. Za ostateczną weryfikację przydatności do zamierzonych zastosowań odpowiada użytkownik końcowy. Producent nie kontroluje ani sposobu przechowywania materiału przez klienta, ani aplikacji w nietypowych warunkach/zastosowaniach, przez to gwarancja jest ograniczona i polega na wymianie wadliwych produktów.

Podstawowe cechy:

- Klejenie metali bez użycia primerów.
- Trwała odporność na zmęczenie i obciążenia dynamiczne.
- Spoina odporna na warunki atmosferyczne i promieniowanie UV.
- Możliwość aplikacji na pionowych powierzchniach.
- Spoina pozwalająca na obróbkę po utwardzeniu.

Klejone materiały: laminaty: poliestrowe, DCPD, epoksydowe, winyloestrowe, żelkoty, metale: stal nierdzewna i węglowa, aluminium, metale powlekane; tworzywa sztuczne: ABS, akryle, polistyreny, PVC.

Przygotowanie powierzchni: Vivtek A51, A61, Zettex Montage Reiniger, Crosslink Bond-Wipes, niektóre materiały mogą wymagać szlifowania.

Dostępne opakowania: kartusze 50 ml oraz 490 ml, hobotki 20 litrów, beczki 200 litrów

Parametry fizyczne kleju w temperaturze 23 °C:

Właściwość	Składnik A (żywica)	Składnik B (aktywator)	Mieszanka A+B
Proporcja mieszania (objętościowa)	10	1	-
Proporcja mieszania (wagowa)	8,9	1	-
Lepkość, cps	100,000 – 125,000	35,000 – 70,000	-
Gęstość, g/cm ³	0,97	1,09	1,02

Parametry produktu

Wytrzymałość na rozciąganie, MPa	18,6 - 20,7	Wytrzymałość na ścinanie, MPa	20,7 - 26,2
Maksymalne wydłużenie przy rozciąganiu, %	40 - 60	Temperatura pracy, °C	-55 - +121
Moduł Younga, MPa	517 - 689	Minimalna grubość szczeliny, mm	0,25

Wpływ przygotowania powierzchni: Przygotowanie klejonych powierzchni ma kluczowy wpływ na końcową wytrzymałość połączenia klejonego. Należy pamiętać, że połączenia klejone będą tym mocniejsze, im staranniej zostaną przygotowane i oczyszczone powierzchnie przed sklejeniem. Należy usunąć wszelkie tłuste zabrudzenia. Zastosowanie środków aktywujących powierzchnie może pozytywnie wpłynąć na trwałość i wytrzymałość połączenia.

Wpływ temperatury: Najlepsze warunki klejenia to temperatura pomiędzy 18°C a 25°C. Nakładanie kleju w temperaturze poniżej 18°C zauważalnie spowolni proces utwardzania; powyżej 26°C przyspieszy go. Zmiany temperatury wpływają również na lepkość produktu, stąd należy zachować stałą temperaturę otoczenia jeśli klej nakładany jest w sposób automatyczny.

Dostępne wersje:

Oznaczenie	Czas pracy, min	Czas utwardzania, min	Kolor
X710.05.B	4 - 6	10 - 14	czarny
X710.05.OW	4 - 6	10 - 14	kremowy
X710.15.W	12 - 16	30 - 40	biały, odporny na UV
X710.20.B	18 - 22	35 - 50	czarny

Składowanie i bezpieczeństwo

Przeczytaj Kartę Charakterystyki Materiału Niebezpiecznego przed rozpoczęciem składowania lub używania tego produktu. Składniki kleju zawierają monomer metakrylanu metylu i są palne. Zawsze używaj w bardzo dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Wyciągi na poziomie podłogi i ruch dużych mas powietrza ułatwią wentylację. Oba materiały muszą być składowane w chłodnym miejscu, z dala od źródeł ciepła, iskier i otwartych płomieni. Należy trzymać zamknięte opakowania, jeśli klej nie jest używany.

UNIKAJ KONTAKTU ZE SKÓRĄ I OCZAMI. W przypadku wystąpienia podrażnienia skóry lub wysypki: Zasięgnąć się pod opiekę lekarza. Unikać wdychania par cieczy. Unikać uwolnienia do środowiska. Stosować rękawice ochronne/ odzież ochronną/ ochronę oczu/ ochronę twarzy.

W PRZYPADKU KONTAKTU ZE SKÓRĄ (lub z włosami) Natychmiast zdjąć zanieczyszczoną odzież. Spłukć skórę pod strumieniem wody/ prysznicem.

W PRZYPADKU DOSTANIA SIĘ DO OCZU: Ostrożnie płukać wodą przez kilka minut. Wyjąć soczewki kontaktowe, jeżeli są i można je łatwo usunąć. Nadal płukać. Natychmiast zasięgnąć się pod opiekę lekarza. Szkodliwy w razie połknięcia.

TRZYMAĆ Z DALA OD DZIECI.

Mieszanie i aplikacja

EGZOTERMIA: Podczas reakcji chemicznej, która zachodzi po zmieszaniu składnika A i B wydzielą się ciepło. Wysokość temperatury jest zależna od masy i grubości nałożonego kleju. Spoiny grubsze niż 10 mm mogą nagrzać się powyżej 100°C, wytwarzając szkodliwe i palne opary. Elementy utwardzające się w dużej masie powinny być ostrożnie przeniesione do bardzo dobrze wentylowanego pomieszczenia, gdzie zminimalizowany jest kontakt z ludźmi.

Utwardzanie

Czas pracy jest w przybliżeniu czasem po zmieszaniu składników A i B, kiedy klej jest w stanie płynnym i umożliwiającym stosowne zwilżenie klejonych powierzchni. Zależy on od warunków, w których zachodzi proces wiązania. Czas utwardzania jest w przybliżeniu czasem po zmieszaniu składników A i B, po którym klej osiąga stan częściowego przereagowania, pozwalający na bezpieczne przenoszenie, rozpięcie zacisków lub rozformowanie klejonego elementu. Klejone części są gotowe do użycia, gdy osiągnięte jest 80% z pełnej wytrzymałości. Czas do uzyskania 80% pełnej wytrzymałości wynosi ok. 2 - 3 razy więcej niż czas pracy mieszaniny.

Wyposażenie dozujące

Zalecane jest nakładanie klejów z kartusza lub przy pomocy maszyny dozującej. W obydwu metodach wykorzystuje się wygodną technologię, opierającą się na nieruchomych mikserach statycznych. Produkty w opakowaniach w formie kartridża nakładane są przy pomocy specjalnego pistoletu ręcznego lub pneumatycznego. Podczas dozowania za pomocą pistoletu pneumatycznego bardzo ważne jest ustawienie maksymalnego ciśnienia pracy urządzenia. Niestosowanie regulacji ciśnienia w dozowniku może doprowadzić do rozszczelnienia cylindra kartusza i niekontrolowane zmieszanie się składników kleju.

Aplikacja

Zawsze przed przystąpieniem do klejenia należy wycisnąć trochę kleju, w celu upewnienia się, czy składniki mieszają się poprawnie, a mieszanina opuszczająca mikser ma odpowiedni kolor, jest jednorodna i nie zawiera smug. Jeśli używa się starego bądź już

wcześniej rozpakowanego materiału, należy przed przystąpieniem do pracy przeprowadzić test utwardzania na małej próbce. Ostrożnie dozuj odpowiednią ilość kleju na klejonym substracie, w celu zagwarantowania całkowitego wypełnienia spoiny, która powstanie po ściśnięciu łączonych materiałów. Aby upewnić się, że klej jest odpowiednio nałożony, należy pozwalać na wyciskanie kleju na brzegach klejonych powierzchni. Klejone powierzchnie, dla bezpieczeństwa, należy spiąć ściskami w celu zapobiegnięcia przemieszczeniom. Nie należy też przykładać dużego nacisku, który może prowadzić do wyciśnięcia zbyt dużej ilości kleju pomiędzy klejonych powierzchni. W razie wątpliwości, należy użyć podkładek dystansowych w celu określenia wielkości szczeliny. Zalecana minimalna grubość szczeliny została podana w tabeli powyżej. Należy sprawdzić utwardzenie powierzchni na krawędziach przed usunięciem zacisków. W miejscach wrażliwych estetycznie zaleca się stosowanie odpowiednich taśm maskujących lub przed utwardzeniem ostrożnie wycierać spoinę za pomocą alkoholu lub innego rozpuszczalnika przemysłowego. Częściowo utwardzony klej może być ostrożnie usunięty za pomocą ostrego noża. Utwardzony klej jest możliwy do usunięcia jedynie mechanicznie.

Czyszczenie

Składniki kleju ze sprzętu mieszającego i dozującego powinny zostać usunięte przed utwardzeniem kleju za pomocą stosownych środków czyszczących. Usunięcie utwardzonego produktu może wymagać zastosowania silnych rozpuszczalników.

Magazynowanie i czas przydatności

Czas przydatności składników A i B przechowywanych w oryginalnych, nieotwieranych opakowaniach wynosi ok. 9 do 12 miesięcy licząc od daty produkcji. Czas przydatności został ustalony na podstawie badań polegających na składowaniu zgodnie z wytycznymi powyżej. Długotrwała ekspozycja, na temperatury powyżej 23°C prowadzi do skrócenia czasu przydatności. Nawet krótkotrwałe narażenie na temperatury powyżej 35°C spowoduje szybką degradację produktu. Czas przydatności obu składników można wydłużyć poprzez składowanie ich w pomieszczeniach chłodzonych lub klimatyzowanych w zakresie temperatury od 10°C do 15°C. Długotrwałe zamrażanie w niskich temperaturach może zmienić parametry produktu, dopuszczalna jest krótkotrwała ekspozycja na temperatury do -10°C.

WAŻNE INFORMACJE

- ZGODNOŚĆ:** Użytkownik powinien określić, czy wybrany klej jest odpowiedni do wybranego zastosowania i elementów, które będą klejone.
- PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI:** Poprzez przeprowadzenie prób należy ustalić, czy istnieje konieczność wcześniejszej preparacji klejonych powierzchni. Test ten polega na sklejeniu próbek spreparowanych i niespreparowanych. Badanie to powinno dać odpowiedź, czy jakość połączenia w przypadku próbek nieobrabianych wstępnie jest akceptowalna w porównaniu z próbkami o spreparowanych powierzchniach.
- WSPARCIE TECHNICZNE:** W razie pytań dotyczących doboru odpowiedniego materiału oraz informacji na temat sposobu aplikacji skontaktuj się z przedstawicielem w Twoim regionie.