

Klejone substancje

SCI GRIP[®] 40[™] służy do klejenia pleksi (polimetakrylanu metylu) zarówno wytłaczanej jak i wylewanej. Ponadto klei pleksi do poliestrów, CAB (octanomaślanu celulozy), poliwęglanu, PCV, ABS, PETG i innych.

Polecane zastosowania

SCI GRIP[®] 40[™] świetnie sprawdza się w klejeniu pleksi z zachowaniem wysokiej przejrzystości spoiny. Może być wykorzystywany do produkcji reklam, budowy zbiorników akwariowych, gablot muzealnych etc.

Ogólny opis

SCI GRIP[®] 40[™] jest dwuskładnikowym, bezbarwnym, średnio gęstym, nieszkodliwym klejem polimeryzacyjnym do pleksi (akrylu). Polimeryzuje się on w temperaturze pokojowej tworząc bardzo silne połączenia w ciągu kilku godzin. Spoiny charakteryzują się wysoką przejrzystością, dużą siłą wiązania oraz odpornością na czynniki atmosferyczne i starzenie. W sytuacjach gdy wymagana jest mniejsza lepkość kleju, podczas mieszania można rozcieńczyć komponent „A” za pomocą SCI GRIP[®] 3061[™].

Typowe wytrzymałości spoiny

Temperatura	Typowa wytrzymałość na ścinanie (kg/cm ²) po utwardzaniu spoiny przez:	
	24 godziny	7 dni
Pokojowa	182.8	281.0
49°C	316.0	400.8
66°C	414.8	492.0

¹⁾ Czas stygnięcia - 24 godziny. Podano siły wiązań dla 24 godzin + wyszczególnony czas utwardzania. Próby przeprowadzono dla materiału grubości 6.4mm i powierzchni spoiny 6.45cm².

Właściwości produktu

Kolor:	bezbarwny ²⁾
Lepkość:	2900 mPa · s
Czas reakcji:	35 do 40 minut
Czas użycia mieszaniny:	20 minut
Czas utwardzania:	2 godziny
80% siły wiązania:	72 godziny
Ciężar właściwy:	1.03 ± 0.04

²⁾ W dużych zbiornikach klej będzie miał wyraźnie żółtawy odcień. Nie ma w tym nic nietypowego, zjawisko jest związane z dużą koncentracją żywicy. Co więcej, kleje wyprodukowane wcześniej będą zdradzać tę właściwość w dużo większym stopniu. Przy użyciu klej będzie przezroczysty, ta sama przezroczystość będzie zachowana podczas stygnięcia oraz po pełnym wystygnięciu spoiny.

Zasady użytkowania

- **Przygotowanie powierzchni:** Klejone powierzchnie powinny być wolne od zabrudzeń oraz pasować do siebie bez użycia siły. Spasowanie części nie powinno wymagać dociskania materiału o więcej niż setne części milimetra. Powierzchnie powinny zostać zmatowione papierem o gęstości od 240 do 400. Klejone powierzchnie nie powinny być polerowane termicznie.
- **Mieszanie:** Przed mieszaniem należy doprowadzić obydwa składniki do temperatury pokojowej jednak nie więcej niż 29 stopni. W celu regulacji lepkości kleju można rozcieńczyć składnik «A» za pomocą WELD-ON 3061 w ilości nie większej niż 10g «3061» na 100g składnika «A». Następnie do mieszanki należy dodać 5ml składnika «B» i mieszać do uzyskania jednolitej cieczy.

- **Czas użycia:** Po zmieszaniu czas życia kleju wynosi około 20 minut, zależy jednak od proporcji składników oraz ich temperatury (temperatura mieszaniny powyżej 24 stopni znacząco skraca jej czas życia).
- **Przygotowanie materiału:** Aby uniknąć pęknięcia materiału podczas klejenia po obróbce mechanicznej pleksi powinna zostać «odprężona». Producent pleksi udzieli wyczerpujących informacji w tym temacie.
- **Klejenie:** Klej nakładać za pomocą odpowiedniego aplikatora na jedną lub dwie powierzchnie. Po nałożeniu kleju powierzchnie należy bez zwłoki złączyć. W przypadku wykorzystywania foliowych taśm samoprzylepnych trzeba upewnić się, że klej nie będzie miał kontaktu z «klejącą stroną» taśmy. Następnie należy docisnąć klejone powierzchnie w celu wypchnięcia zbędnych pęcherzy powietrza. Nie powinno się dociskać spoiny zbyt mocno, ponieważ może to skutkować wypchnięciem z niej całego kleju. W miarę możliwości warto zakleić spoinę taśmą samoprzylepną w celu uniknięcia kontaktu spoiny z powietrzem.
- **Stygnięcie:** W temperaturze 21°C, przy grubości spoiny rzędu 0.508 mm, części można przekładać już po 7-8 minutach. Spoina stwardnieje w czasie 45-60 minut. Dla większości zastosowań siła wiązania będzie wystarczająca już po 4 godzinach. Nie zaleca się obróbki mechanicznej klejonych części wcześniej niż po 24 godzinach.

Dostępność

Produkt jest dostępny w opakowaniach 118ml, 473ml oraz 3.784l**. Dokładna informacja nt. opakowań i dozowników znajduje się w naszym cenniku.

Data ważności

1 rok od daty produkcji, w nienaruszonych opakowaniach składowanych w suchym miejscu, w temperaturze od 10 do 27 stopni. Przechowywanie kleju w wyższych temperaturach niż zalecane może skrócić jego datę ważności. Analogicznie trzymanie kleju w warunkach chłodniczych wydłuża jego przydatność. UWAGA! Trzymać z dala od źródeł ciepła, otwartego płomienia, iskier i bezpośredniego słońca. Produktu nie należy zamrażać. Po przekroczeniu daty ważności produkt zachowuje swoje właściwości fizyczne i chemiczne. Nadal pozostaje używalny, jednakże bez gwarancji producenta.

Zapewnienie producenta

Podczas procesu produkcyjnego SCIGRIP 40 jest każdorazowo sprawdzany pod kątem zachowania najwyższej jakości. Każda partia jest poddawana odpowiednim testom (jak stereoskopia fourierowska czy chromatografia gazowa), oznaczenie partii można znaleźć na każdym opakowaniu - co zapewnia możliwość identyfikacji wszystkich materiałów i procesów użytych do wyprodukowania danego opakowania kleju.

Informacje o transporcie

Numer UN:	1133
Nazwa wysyłkowa:	kleje zawierające materiały ciekłe zapalne
Klasa towaru niebezpiecznego:	3
Grupa pakowania:	II

szczegółowe informacje na transportu można znaleźć w karcie charakterystyki produktu niebezpiecznego



SCIGRIP Europe

Unit 22 Bentall Business Park, Glover Road,
Washington, Tyne and Wear, NE37 3JD, UK
tel. +44 191 419 6444, www.scigrip.com