

### Opis

Klej metakrylowy (MMA) DB 8635 służy do klejenia tak zwanych tworzyw konstrukcyjnych czyli plastików o niskiej energii powierzchniowej takich jak Polipropylen (PP), Polietylen (PE) i innych zaliczane do grupy polioefin. Dzięki swojej strukturze oraz składowi chemicznemu są to materiały których klejenie w większości przypadków jest niemożliwe lub bardzo trudne. Produkt DB 8635 pozwala na klejenie tych tworzyw bez wcześniejszego przygotowywania powierzchni.

### Właściwości:

- klei niejednorodne zestawienia materiałów,
- nie wymaga primerów ani gruntów,
- nie wymaga przygotowywania powierzchni,
- niepalny, prawie bezzapachowy,
- wiąże w temperaturze pokojowej,
- nie zawiera zopuszczalników,
- odporny na chemikalia, wodę i wilgoć
- wygodny w użyciu, łatwe dozowanie.

### Klejone materiały:

**Tworzywa sztuczne:** PE, PP, ABS, CAB, PS, PCV, PC, PMMA i inne

**Metale:** Stal, Aluminium i inne

**Laminaty:** FRP, CFRP i inne

### Wygląd:

**DB 8635** po wymieszaniu ma biało-beżowy kolor i jest gładką cieczą o umiarkowanej lepkości. Jednak wejście w reakcję z substratem może powodować, że klej będzie się pieniał. To zjawisko jest w pełni normalne i stanowi objaw prawidłowego zmieszania i działania kleju.

### Dane techniczne

| Właściwości produktu (25°C): | Składnik A    | Składnik B    |
|------------------------------|---------------|---------------|
| Lepkość (cP)                 | 7 500 ÷ 8 500 | 5 000 ÷ 6 000 |
| Kolor                        | bezbarwny     | kremowy       |
| Gęstość (g/cm <sup>3</sup> ) | 0,99          | 0,98          |
| Proporcja mieszania          | 10            | 1             |
| Żywica                       | metakrylowa   | aminowa       |

### Parametry pracy:

|                   |         |
|-------------------|---------|
| Czas otwarty      | < 3 min |
| Czas utwardzania  | 15 min  |
| Pełne utwardzanie | 24 h    |

### Wytrzymałość spoiny:

| Materiał              |                         | Wytrzymałość na ścinanie* |
|-----------------------|-------------------------|---------------------------|
| PE                    | zerwanie materiału      | > 8 MPa                   |
| PP                    | zerwanie materiału      | > 8 MPa                   |
| LDPE                  | zerwanie materiału      | > 6 MPa                   |
| ABS                   | zerwanie materiału      | > 7 MPa                   |
| PMMA                  | zerwanie materiału      | > 7 MPa                   |
| Poliwęglan            | zerwanie materiału      | > 6 MPa                   |
| Polistylen            | zerwanie materiału      | > 5 MPa                   |
| PCW twarde            | zerwanie spoiny         | > 10 MPa                  |
| FRP                   | zerwanie spoiny         | > 15 MPa                  |
| Aluminium / aluminium | zerwanie spoiny         | > 14 MPa                  |
| Stal nierdzewna / PE  | zerwanie materiału (PE) | > 8 MPa                   |
| Stal węglowa / PE     | zerwanie materiału (PE) | > 8 MPa                   |
| Aluminium / PE        | zerwanie materiału (PE) | > 8 MPa                   |
| Nylon                 | nie zalecane            |                           |

\* - Metoda - ASTM D1002. Próbką 75 x 25 x 25mm (spoina - 12.5mm). Testowane po 72h w temperaturze 25°C

### Okres magazynowania

Przechowywać szczelnie zamknięte w oryginalnym opakowaniu w temperaturze +8 do +21°C.  
Ważność: do 9 miesięcy od daty wyprodukowania.

### Opakowania

Podwójne zasobniki o łącznej pojemności: 50 ml 10:1  
Na zamówienie dostępne również inne opakowania.

### Przygotowanie powierzchni i sposób użycia

Zabrudzone powierzchnie należy oczyścić mechanicznie oraz odtłuścić za pomocą „Drei Bond Plastic Cleaner”. Przygotowane powierzchnie powinny być suche. Najlepsze warunki klejenia to temperatura pomiędzy 18°C a 25°C. Zmiany temperatury wpływają również na lepkość produktu, stąd należy zachować stałą temperaturę otoczenia jeśli klej nakładany jest w sposób automatyczny.

### **Oferujemy systemy do automatycznego dozowania - od półautomatycznych do urządzeń sterowanych numerycznie.**

Wszystkie podane zalecenia i informacje są zgodne z najnowszym stanem rozwoju techniki oraz bazują na wieloletnich i wszechstronnych badaniach i doświadczeniach praktycznych. W obliczu różnorodności możliwych zastosowań oraz uwarunkowań technicznych powyższe dane mogą służyć jedynie jako wskazówki umożliwiające wykorzystanie produktów z korzyścią dla odbiorcy. Nie należy ich jednak traktować jako zaleceń do zastosowania w każdym konkretnym przypadku. Użytkownik powinien sam przeprowadzić testy potwierdzające przydatność produktu do własnych potrzeb. Producent nie ponosi odpowiedzialności za wady połączeń wynikające z niedokładnego montażu. Zapewniamy sobie możliwość zmiany treści wynikającej z postępu technicznego.

07.2015