

**MANS**www.mansnn.ru
info@mansnn.ru

Техническое Описание Клей MANS CA-20

НАЗНАЧЕНИЕ

MANS CA-20 цианакрилатный, универсальный, однокомпонентный, быстро затвердевающий клей. Используется в разных отраслях промышленности, таких как:

- Уплотнения из EPDM резины для окон, фасадов, витрин
- Автомобилестроение / судостроение
- Производство бытовой техники
- Обработка пластмасс / эластомеров / резины
- Кожевенная / обувная промышленность
- Металлоконструкции / промышленные технические потребности
- Ювелирная промышленность
- Оптическая промышленность
- Рекламные технологии / Рекламная индустрия
- Косметология и индустрия красоты

Также применяется в повседневной жизни для различных бытовых нужд.

MANS CA-20 обладает хорошими морозостойкими свойствами, хорошей теплоустойчивостью и устойчивостью к атмосферным осадкам.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Основа: этил-цианоакрилат

Свойства плёнки: в затвердевшем состоянии жесткая

Плотность: по EN 542 при +20°C прим. 1,05 гр./см³

Вязкость: конус-плоскость (3.000s) прим.40-65 мПА.сек

Температура размягчения: прим. + 80°C

Температуры эксплуатации: от -50 °C до +80 °C

Склеивание с зазором: макс. 0,1 мм

Время схватывания: ПВХ, АБС, резина АРТК/АРТК прим. 5 сек

Металлы (обезжир.) от 5 до 10 сек

Скорость отверждения и зазор между склеиваемыми материалами будут зависеть друг от друга. Тонкий зазор - высокая скорость отверждения, увеличение зазора снизит скорость.

Скорость отверждения также будет зависеть от влажности окружающего воздуха.

Наилучшие результаты достигаются, когда относительная влажность в рабочей среде от 40% до 60% при температуре 22 ° C.

Более низкая влажность приводит к более медленному отверждению. Более высокая влажность ускоряет его, но может ухудшить окончательную прочность соединения.

Скорость отверждения при использовании активатора

Если скорость отверждения недопустимо велика из-за больших зазоров, нанесение активатора на поверхность увеличит скорость отверждения.



MANS

www.mansnn.ru
info@mansnn.ru

Однако это может снизить предел прочности соединения и поэтому рекомендуется тестирование для подтверждения эффекта.

ПОДГОТОВКА

Склеиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и обезжиренными. Ввиду большого разнообразия материалов сначала необходимо выполнить пробное склеивание.

СКЛЕИВАНИЕ

Клей наносится на одну из поверхностей непосредственно из тары или с помощью дозатора.

В течение времени открытой выдержки соедините детали и зафиксируйте их прижатыми друг к другу до достижения клеем необходимой функциональной прочности.

Склеивает только химически обработанный или окрашенный алюминий. При склеивании материалов с различным термическим расширением необходимы дополнительные испытания на прочность клеевого шва.

Для сокращения времени схватывания и ускорения отверждения клея можно использовать ускоритель.

Время открытой выдержки и время фиксации

Время открытой выдержки и требуемое время фиксации можно точно определить только испытаниями на месте, т.к. эти параметры зависят от склеиваемых материалов, рабочей температуры, количества наносимого клея, влажности, толщины клеевого шва, давления фиксации и других критериев.

ОЧИСТКА

Для удаления свежего, не затвердевшего клея с поверхностей и инструмента используйте очиститель MANS 10 и MANS 20. Удалить затвердевший клей можно только механически.

ХРАНЕНИЕ

В закрытых оригинальных упаковках, избегая попадания прямых солнечных лучей и влаги, при температуре до +25°C. Оптимальная температура хранения: от +2 °C до +8 °C.

Срок хранения в невскрытой оригинальной таре: 12 месяцев.

Транспортировка разрешается при температуре от -15 °C до +35 °C, при соблюдении стандартных сроков перевозки.

В течение времени хранения вязкость продукта повышается, а реактивность снижается.

УПАКОВКА

Пэт флакон, 20 г по 20 флаконов в коробке

Пэт флакон, 50 г по 10 флаконов в коробке

Тара другой емкости - по запросу.