

Fortis CA300

Klej cyjanoakrylowy o średniej lepkości na bazie etylu. Klej Fortis CA300 szczególnie polecany jest do połączeń typu guma-plastik, plastik-plastik, oraz guma-guma. W przypadku konieczności uzyskania szybkich wiązań zaleca się zastosowanie aktywatora do CA. Czas otwarty oraz określony wymagany czas docisku można dokładnie wyznaczyć wyłącznie poprzez własne próby, ponieważ parametry te są wysoce zależne od materiału, temperatury, naniesionej ilości, wilgotności powietrza, wilgotności materiału, grubości warstwy kleju, docisku itp.

Przygotowanie

Przed klejeniem aklimatyzować produkt.
Powierzchnie łączonych elementów muszą być suche oraz wolne od pyłu i tłuszczu.
Ze względu na różnorodność materiałową niezbędne są samodzielne próby wstępne.

Klejenie

Nanieść klej jednostronnie z opakowania lub za pomocą urządzenia dozującego CA. Bezpośrednio po naniesieniu należy połączyć elementy i dociskać je do osiągnięcia wymaganej wytrzymałości wstępnej.

W celu skrócenia czasu docisku lub przyspieszenia, utwardzenia kleju cyjanoakrylowego w grubszych fugach klejowych (>0,10 mm) stosuje się środek przyspieszający Aktywator do CA.

Czyszczenie

Utwardzony klej można usunąć wyłącznie w sposób mechaniczny.

Dostępne opakowania:

Butelka 50ml,

Butelka 500ml

Właściwości fizyczne

Barwa	transparentny
Lepkość	250...350 [mPa.s]
Gęstość	1,053 [g/cm ³] (25 °C)
Max. szczelina wypełniania	0,075 [mm]
Punkt zapłonu (ISO2592)	80 [°C]
Szybkość klejenia z aktyw.	< 4 [sekund]
Szybkość klejenia bez aktyw.	5...60 [sekund]

KARTA DANYCH TECHNICZNYCH



Właściwości klejące

Wytrzymałość na rozciąganie	5...26 [N/mm ²]
Wytrzymałość na ścinanie	11...19 [N/mm ²]
Udarność	15...20 [N mm/mm ²]
Max. temperatura pracy	-50 [°C]...+120 [°C]
Temperatura mięknięcia	160 [°C]...170 [°C]
Oporność elektryczna	> 10 [Ω mm]
Wytrzymałość dielektryczna	25 [kV mm]
Stała dielektryczna	2,3 przy 10 MHz

Czasy wiązań

GUMA

Chloropenowa i nitylowa	5...5 [sekund]
Guma rozciągliwa	2...5 [sekund]
EPDM	< 5 [sekund]

Uwaga : Przy klejeniu gum silikonowych i fluorowych należy zastosować primer.

TWORZYWA SZTUCZNE

PVC	2...10 [sekund]
Żywic fenolowe	5...15 [sekund]
Polimery ABS	5...8 [sekund]

METALE

Stal, Aluminium, Cynk	6...60 [sekund]
-----------------------	-----------------

Składowanie i okres trwałości:

Pod warunkiem zapewnienia optymalnej temperatury składowania w zakresie od +2 °C do +8 °C w zamkniętych opakowaniach oryginalnych, okres trwałości wynosi maksymalnie 12 miesięcy. Wyższa temperatura składowania prowadzi do znacznego skrócenia okresu trwałości i może spowodować uszkodzenie opakowania. Temperatura składowania nie może być niższa niż +2 °C.

Ważne wskazówki

Produkt może być wykorzystywany wyłącznie przez przeszkolony personel w wyspecjalizowanych zakładach!
Nasze instrukcje obsługi, instrukcje obróbki, dane dotyczące produktu lub mocy oraz pozostałe treści techniczne są tylko ogólnymi instrukcjami; opisują wyłącznie właściwości naszych produktów (informacje dotyczące wartości / ustalone wartości w momencie produkcji) i wydajność, ale nie stanowią gwarancji w rozumieniu kodeksu cywilnego. Z powodu różnorodności zastosowań danego produktu i określonych specjalnych warunków (np. parametry obróbki, właściwości materiału itp.), użytkownik jest zobowiązany do przeprowadzenia własnych prób; nasze bezpłatne doradztwo w zakresie techniki zastosowań udzielane w formie ustnej lub pisemnej oraz wyniki prób nie są wiążące.
Firma MG Fortis nie ponosi żadnej odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody następcze lub pośrednie.
Należy także przestrzegać informacji zawartych w kartach bezpieczeństwa!

MG-Fortis Sp. z o.o.

Aleja Tadeusza Kościuszki 2A

42-202 Częstochowa

biuro@mg-fortis.pl www.mg-fortis.pl

KRS: 0001039941 NIP PL9492261655 REGON: 525476093