

technicoll® 118

Низковязкий, бесцветный клей на основе растворителя



Область применения

technicoll® 118 - это состав для холодной склейки, который подходит для Т-образных соединений и склеивания поверхностей небольшой площади из поликарбоната (Makrolon®). Клеевой шов прозрачен и устойчив к ультрафиолетовому излучению.

Обработка данных и информация о продукте

Основа	тетрагидрофуран
Вязкость (+20 °C)	< 5 мПас
Плотность	около 0,9 г/см ³
Цвет	бесцветный изменение цвета не влияет на характеристики клея
Время схватывания в сыром виде	около 5 - 10 секунд (одностороннее нанесение)
Прочность при дальнейшей обработке	примерно через 3 часа
Способ нанесения	одно- и двусторонний
Загуститель	слой поликарбоната (макс. 15 %)
Температура обработки	От +15 °C до +25 °C
Расход	150 - 250 г/м ²
Чистящее средство / материал	technicoll® 8363 technicoll® 9902 (Спрей для очистки пластмасс)
Чистящее средство / инструмент	technicoll® 8362, technicoll® 9901 (спей)
Максимальное время хранения	Не менее 3 лет при хранении в закрытой оригинальной упаковке в сухом и прохладном месте. Держите контейнер закрытым!
Предпочтительная температура хранения	От +10 °C до +25 °C
Поведение при низкой температуре	не подвержен заморозкам

Устойчивость к воздействию температуры

В качестве состава для холодной склейки technicoll® 118 прожигает поликарбонат. Растворитель обычно испаряется без остатка. При наилучших условиях термостойкость аналогична термостойкости исходного материала. Поскольку в процессе склеивания могут возникать отклонения, термостойкость может быть ниже.

Подготовка поверхности

Склеиваемые поверхности должны быть сухими и чистыми, без масел, жиров и вспомогательных средств. Для очистки пластиковых поверхностей рекомендуется использовать technicoll® 8363.

Применение

Пиленые или фрезерованные края поликарбоната обычно склеиваются под прямым углом. Склеиваемые поверхности должны точно подходить друг к другу, так как небольшие зазоры не будут заполнены. Затвердевание начинается после испарения растворителя technicoll® 118. Перед склеиванием очистите поверхности. Как правило, предпочтение отдается двум следующим методам:

1. Окуните край одного элемента в technicoll® 118. Через 5-10 секунд после нанесения на поверхность состава, компоненты соединения должны быть склеены.
2. Закрепите в нужном и правильном положении оба элемента без клея. Для получения хорошо выраженных клеевых швов используйте коррозионностойкую стальную проволоку (Ø: прибл. 0,1-0,5 мм), чтобы обеспечить постоянное расстояние между обеими склеиваемыми поверхностями. Заполните шов соединения компонентов technicoll® 118 с помощью флакона с прилагаемой головкой. При необходимости удалите проволоку и держите шов под легким давлением (около 100 г/см²).

Примечание

Белое окрашивание клеевого шва вызвано конденсатом воды (особенно при низкой температуре в помещении).

Вязкость technicoll® 118 может быть увеличена путем добавления 10 - 15 % волокон поликарбоната (Makrolon®).

Особое примечание:

Вся информация, приведенная в данном техническом паспорте, основана на наших знаниях и опыте на момент печати. Информация не является окончательной. Мы рекомендуем определять пригодность наших продуктов в зависимости от их предполагаемого использования и способа нанесения. Поэтому гарантийные обязательства не могут быть предоставлены.