

1. Fysiske data

Materiale	2-komponent acrylisk system.	 <p>Patron 50 g or 250 g or 500 g</p> <p>Beholder og hobbock og tromle 10 Kg og 20 Kg eller 200 Kg</p>
Anvendelsesområde	<p>Multi-PE / PP er et højtydende klæbemiddel til strukturel limning af alle typer polyethylen og polypropylen og adskillige plastmaterialer på hinanden eller vedhæftning med hårde materialer som metaller, glas og keramik. Konsistensen er hård og elastisk, og de specielle klæbeegenskaber tillader den bedste vedhæftning, selv uden egentlig forberedelse af kontaktfladerne. En simpel rengøring er tilstrækkelig, hvis plastoverfladen ikke overmales af et frigørelsesmiddel, og hvis metaloverfladen ikke er for oxideret.</p> <p>Multi-PE / PP kan også påføres på en metaloverflade belagt med epoxy-klæbemidlet Multi-EP, som giver en effektiv korrosionsbeskyttelse med en øget vedhæftning til metal. Yderligere kan den bruges som adhæsionsfremmende middel til kontaktlim i den kolde proces og til det vulkaniserende materiale og den reaktive lim Multiface®.</p> <p>Multi-PE / PP sikrer et højt sikkerhedsniveau for mennesker, transport og opbevaring, da det ikke indeholder opløsningsmidler, flygtige organiske komponenter, giftige råmaterialer og CMR-mistænkte ingredienser.</p>	
Vigtigste karakteristika	<p>Multi-PE / PP er flydende med et blandingsforhold på 10: 1 volumen. Hurtig hærdning selv under våde forhold og ved lave temperaturer, der når +5 ° C. Stærk vedhæftning til polyethylen og polypropylen. Stærk vedhæftning til alle typer jernholdige og ikke-jernholdige metaller. Høj mekanisk styrke med betydelig modstandsdygtighed. Høj slagstyrke selv ved meget lave temperaturer.</p>	
Uegnedede materialer	Silikone og PTFE. Afhængig af sammensætningen af det materiale, der skal limes, anbefales det at kontrollere vedhæftningen inden brug.	
Opløsningsmidler og VOC	Opløsningsmiddelfri og VOC fri	
Egenskaber	<p>Reaktionsklæbemiddel med hærdning ved polymerisering med flere reaktionsmekanismer.</p> <p>Lav lugt og ikke brandfarlig.</p> <p>Blanding af begge komponenter er særlig sikker, når der bruges genlukkelige patroner.</p> <p>Thixotropisk / ikke-løbende til vertikale overflader eller applikationer over hovedet.</p> <p>Høj statisk og dynamisk styrke, stødsikker, aldriings-, UV- og vejrbestandig, høj tolerance over for fugt, olie og støv under påføring, fremragende modstandsdygtighed over for havvand, olier, dieselolie, alkoholer, baser og god modstandsdygtighed over for de fleste ikke-koncentrerede syrer.</p> <p>Anvendelig som klæbemiddel fra -55 ° C / -67 ° F til + 100 ° C / 212 ° F.</p>	
Forpackninger	Dobbelt patron med 10 g, 50 g. eller 250 g / 8,81 oz. eller 500 g / 17,63 oz. eller i hobbock på 10 kg eller 20 kg eller tromle på 200 kg til en komponent og i beholder med 5 kg eller 10 kg til B-komponent.	
Farve	Hvid.	
Holdbarhed	<p>Mindst måneder efter fremstillingsdatoen ved opbevarelse på lager ved + 5 ° C / 43 ° F og 6 måneder ved + 25 ° C / 77 ° F: Må ikke overstige + 35 ° C / 95 ° F (hold lukket og beskyttet mod fugt og direkte sollys, helst i køleskab).</p> <p>Efter første brug og korrekt forsegling: 1 måned.</p> <p>Tip: Læg patronen i en lynlåspose i køleskabet for at forlænge brugen.</p>	
Arbejdsforhold	<p>Anbefalet arbejdstemperatur: + 5 ° C / 59 ° F til + 35 ° C / 95 ° F.</p> <p>I tilfælde af temperaturer under + 5 ° C / 41 ° F skal klæbemidlet holdes varmt f.eks. i en inderlomme eller forvarmet til + 35 ° C / 95 ° F inden brug og kontaktfladen opvarmet til</p>	

	<p>maks. + 60 ° C / 140 ° F inden påføring af Multi-PE / PP. Udsæt ikke for direkte sollys for at undgå en mulig ukontrolleret hærdning af klæbemidlet. Undgå kondensering af vand (dug) på limfladen for at forhindre en negativ indvirkning på vedhæftningskvaliteten. Om nødvendigt bør overfladen, der skal limes, opvarmes, f.eks. med en varmegistol.</p>
Forberedelse af kontaktflader	<p>Overfladen, der skal limes, skal generelt være tør, støvfri og så vidt muligt olie- og fedtfri uden et oxidationslag og fri for frigivelsesmidler. Overfladen af polyethylen og polypropylen skal rengøres med et passende rengøringsmiddel som ethanol. Traditionelle opløsningsmidler, kemiske rengøringsmidler eller ætsemidler bør undgås af sundheds- og sikkerhedsmæssige årsager. Yderligere forberedelse såsom plasmaaktivering, koronabehandling eller flammebehandling er ikke nødvendig, men kan forbedre vedhæftningsstyrken. På metaloverflader bør det være tilstrækkeligt med en enkel rengøring med et affedtningsprodukt og en yderligere flammebehandling, som hjælper med at fjerne de sidste mulige rester af olieagtig forurening. Naturligvis opnås det bedste resultat, når overfladen fremstilles ved sandblæsning med en ruhed på 50 til 120 µm RZ og belagt med det anbefalede epoxy-klæbemiddel Multi-EP, der samtidig giver en reel korrosionsbeskyttelse.</p>
Påføringsmetode	Ved hjælp af en fugepistol med en børste eller en spatel
Forberedelse af patronerne og fugepistolen	Fjern hættten fra patronen, og kontroller, at begge udgange er fri. Fjern om nødvendigt forhindring af hærdet materiale, og tryk i dette tilfælde en lille mængde ud af begge komponenter for at være sikker på, at de frit kan strømme ud, og at begge sider er jævnt fyldt. Anbring derefter den statiske mixer på patronen, indsæt patronen i fugepistolen, og tryk på stemplet for at skubbe begge komponenter ind i den statiske mixer.
Blanding af de to komponenter med en statisk mixer af dobbeltpatronen	Begge komponenter i Multi-PE / PP blandes optimalt med den medfølgende statiske mixer, hvor de straks begynder at reagere kemisk med hinanden. Blandingen skal være meget præcis og støkiometrisk. De første dråber (ca. 2-5 g / 2-5 ml) bør derfor ikke bruges, men udstødes, fordi de muligvis ikke blandes perfekt og derfor ikke hærdes fuldstændigt. Efter denne indledende skylning skal Multi-PE / PP påføres så hurtigt som muligt og helst i én omgang uden afbrydelse.
Påføring	<p>Påfør Multi-PE / PP jævnt med den respektive fugepistol på kontaktfladen. Spred om nødvendigt materialet med en spatel for at danne et meget tyndt lag af min. 0,1 mm eller gnid det med en kort børste i porerne for at få den bedst mulige vedhæftning. Når det bruges som primer, er ventetiden på overmaling 12 timer for at forhindre en kemisk interaktion mellem begge materialer. Grundlæggende kan laget overmales med sædvanlig kontaktlim og med Multi-EP og Multiface® vådt på tørt.</p>
Forbrug	Den krævede mængde til optimal vedhæftningsstyrke er ca. 215 g / m ² med mindst 0,1 mm lagtykkelse på hver side, afhængigt af opgaven, materialet og ruheden på overfladen, der skal limes. Med absorberende materialer og høj ruhed kan forbruget være betydeligt mere.
Rensning efter påføring	Frisk og uhærdet materiale kan fjernes med et opløsningsmiddel (f.eks. Ethanol). Allerede hærdet materiale skal fjernes mekanisk.
Sikkerhedsanvisninger	<p>Overensstemmelse med REACH og RoHS 2015/863 / EU-direktivet. Inkluderer ingen giftige peroxider eller accelerators, opløsningsmidler, VOC- og CMR-komponenter. Ikke-farlig transport. Lav fare for mennesker under påføring. Ved påføring med en børste eller en spatel kræves kun en simpel beskyttelse (handsker, beskyttelseshjelm og øjenbeskyttelse). De generelle forholdsregler ved håndtering af kemikalier skal overholdes. Holdes væk fra fødevarer, drikkevarer og mad. Indånd ikke dampe. Undgå kontakt med øjne og hud. Vask hænder i pauser og i slutningen af jobbet. Sørg for tilstrækkelig ventilation. Se sikkerhedsdatabladet.</p>

Tekniske data	Hårdhed		-
	Vægtfylde:	Komponent A	1.07 ± 0.1 [g/cm ³]
		Komponent B:	1.07 ± 0.1 [g/cm ³]
		Blandingsforhold 10:1	1.07 ± 0.1 [g/cm ³]
	Viskositet ved 23°C / 73°F	Komponent A	8,000-10,000 mPa*s
		Komponent B:	900-1,100 mPa*s
	Arbejdstid ved 23°C / 73°F	3 min. (minutter)	
	Fikseringstid ved 23°C / 73°F	15 min. (ved 5°C / 51°F: 30 min.)	
	Håndteringsstyrke	30 min. (ved 5°C / 51°F: 60 min.)	
	Fuldstændig hærdet	24-48 timer ved 23°C / 73°F (ved 5°C / 51°F: 2-4 døgn)	
	Typisk forskydningsmodstand uden forbehandling ved 23 ° C	PE / PE	> 3 N/mm ²
		PP / PP	> 3 N/mm ²
		PE / Zinc plated steel	> 8 N/mm ²
		PE-Multi-EP	> 10 N/mm ²
		Multiface 5	> 3 N/mm ²
Typisk forskydningsmodstand ved 23 ° C efter 10 dage 85% rel. fugtighed / 80 ° C	PE / PE	> 3 N/mm ²	
	PP / PP	> 3 N/mm ²	
	PE / Zinc plated steel	> 7 N/mm ²	
	PE-Multi-EP	> 9 N/mm ²	
Overflademodstand	Multiface 5	> 3 N/mm ²	
	Ohm (IEC 60093)	-	

 Materiel break

 Cohesion break

 Adhesion break

2. Generel information

De nævnte data og oplysninger er baseret på test i vores laboratorium. Pålidelige udsagn om limens opførsel i praktisk brug og egnetheden til en bestemt anvendelse kan ikke garanteres. Produktets egnethed til den leverede anvendelse og alle de nødvendige betingelser skal testes af brugeren selv. Funktionerne og de fysiske og kemiske egenskaber ved de anvendte materialer og påvirkningerne under transport, opbevaring og fremgangsmåde ved brug af limen kan have en indvirkning på limens opførsel sammenlignet med opførslen i vores laboratorium. De nævnte data måles i vores laboratorium og repræsenterer typiske gennemsnitsværdier eller værdier, der kun er blevet målt en gang. De nævnte data og informationer repræsenterer følgelig ingen garanti / sikkerhed for parametrene eller limens egnethed til en bestemt anvendelse. Se også sikkerhedsdatabladet.