

# KLEJ EPOKSYDOWY WYSOKOTEMPERATUROWY ONEBOND 8740

## Opis

ONEBOND 8740 to sztywny, nadający się do obróbki i do malowania, odporny na promienie UV dwuskładnikowy klej epoksydowy i wypełniacz szczelin z długim czasem otwartego schnięcia – 20 minut. ONEBOND 8740 utwardza się w temperaturze pokojowej i może być stosowany pod wodą. ONEBOND 8740 wykazuje wyjątkową odporność termiczną i spełnia wymogi badania odporności na zapalenie UL94 V0. ONEBOND 8740 dobrze łączy sztywne podłoża, takie jak metale, sztywne tworzywa sztuczne, ceramikę, drewno i inne.

## Typowe parametry składników<sup>(1)</sup>

	Jednostka	Żywica (składnik A) Żywica epoksydowa, bisfenol-A	Utwardzacz (składnik B) Mieszanina	Metoda badania
Postać		Lepka ciecz koloru złamanej bieli	Czarny	
Zapach		Lekki	Lekki	
Gęstość w temp. +25°C	g/ml	1,21	1,18	
Lepkość w temp. +25°C	cP	22 000 – 48 000	20 000 – 45 000	
Temperatura zapłonu	TCC, °C	12	> 258	

	Jednostka	Mieszanina
Postać		Szary, nie spływa
Gęstość w temp. +25°C	g/ml	1,2
Proporcje mieszanki, objętościowo	Ż:U	2:1
Proporcje mieszanki, wagowo	Ż:U	2:1

1: Są to wartości typowe i nie należy interpretować ich jako specyfikacje.

## Typowe parametry utwardzania<sup>(1)</sup>

	Jednostka	Mieszanina
Czas otwartego schnięcia	Minuty	20
Czas osiągnięcia pyłosuchości	Godziny	4
Czas do szlifowania/malowania	Godziny	4

# KLEJ EPOKSYDOWY WYSOKOTEMPERATUROWY ONEBOND 8740

<b>Całkowity czas utwardzania</b>	<b>Godziny</b>	24
-----------------------------------	----------------	----

1: Są to wartości typowe i nie należy interpretować ich jako specyfikacje.

## Typowe parametry utwardzonego materiału<sup>(1)</sup>

	<b>Jednostka</b>	<b>Mieszana</b>	<b>Metoda badania</b>
<b>Wytrzymałość rozciąganie</b>	na MPa	> 40	ASTM D-638
<b>Wydłużenie przy zerwaniu</b>	% przy 20%	3	ASTM D-638
<b>Twardość Shore A</b>		98	ASTM 2240

	<b>Jednostka</b>	<b>Mieszana</b>
<b>Temperatura zeszklenia</b>	°C	71
<b>Zakres temperatury</b>	°C	<150
<b>Maksymalna szczelina</b>	mm	5
<b>Norma palności UL94</b>		V0

1: Są to wartości typowe i nie należy interpretować ich jako specyfikacje.

## Czas wiązania

<b>Podłoże</b>	<b>Jednostka</b>	<b>Mieszana</b>
<b>Tworzywa sztuczne</b> Poliwęglan, ABS, PVC, żywica fenolowa.	<b>Godziny</b>	4
<b>Metale</b> Aluminium, stal miękka, stal zimnowalcowana, cynk.	<b>Godziny</b>	4
<b>Drewno</b> Sosna, buk, dąb, jodła, drewno tekowe, balsa, płyta wiórowa, wawrzyn.	<b>Godziny</b>	4
<b>Inne</b> Ceramika, szkło	<b>Godziny</b>	4

1: Są to wartości typowe i nie należy interpretować ich jako specyfikacje.

## Wytrzymałość na ścinanie<sup>(1)</sup>

# KLEJ EPOKSYDOWY WYSOKOTEMPERATUROWY ONEBOND 8740

Podłoże	Jednostka	Mieszana	Metoda badania
Poliwęglan	N/mm <sup>2</sup>		ISO 4587
ABS	N/mm <sup>2</sup>		ISO 4587
PCW	N/mm <sup>2</sup>		ISO 4587
EPDM	N/mm <sup>2</sup>		ISO 4587
PMMA	N/mm <sup>2</sup>		ISO 4587
Stal miękka	N/mm <sup>2</sup>		ISO 4587
Aluminium	N/mm <sup>2</sup>		ISO 4587
Drewno sosnowe	N/mm <sup>2</sup>		ISO 4587
Płyta MDF	N/mm <sup>2</sup>		ISO 4587

1: Są to wartości typowe i nie należy interpretować ich jako specyfikacje.

2: Uszkodzenie kleju. 3: Uszkodzenie podłoża.

## Obsługa

Wyczyścić i odtłuścić powierzchnię za pomocą Środka do czyszczenia ONEBOND i pozostawić do wyschnięcia przed nałożeniem kleju.

Nałożyć rękawice, aby uniknąć kontaktu skóry z klejem.

Nanoszenie kleju za pomocą dozownika do klejów dwuskładnikowych 50 g: (1) Włożyć dozownik do pistoletu. (2) Zdjąć nasadkę dozownika i dozować niewielką ilość kleju, aby upewnić się, że oba strumienie spływają równomiernie i swobodnie. (3) Podłączyć mieszalnik statyczny do wylotu strzykawki. (4) Pierwsze 3 g kleju należy odrzucić, aby zapewnić prawidłowe wymieszanie. (5) Rozpocząć dozowanie kleju.

W przypadku mieszania ręcznego, dozować żadaną ilość kleju i dokładnie mieszać przez około 15 sekund, aż do uzyskania jednolitego koloru.

Nadmiar nieutwardzonego kleju można oczyścić za pomocą rozpuszczalników typu ketonowego.

## Przechowywanie

	Jednostka	Żywica (składnik A) Żywica epoksydowa, bisfenol-A	Utwardzacz (składnik B) Tiol
Zalecana temperatura	°C	5 - 25	5 - 25
Stabilność przechowywania / okres przydatności do użycia (4)	Miesiące	36	36

4: Przechowywane w oryginalnych, szczelnie zamkniętych pojemnikach w zalecanej temperaturze.

# KLEJ EPOKSYDOWY WYSOKOTEMPERATUROWY ONEBOND 8740

## Uwagi dotyczące bezpieczeństwa

Karty charakterystyki substancji niebezpiecznych (SDS) można uzyskać od firmy ONEBOND. Karty charakterystyki substancji niebezpiecznych zawierają informacje dotyczące zagrożeń fizycznych, zdrowotnych i środowiskowych, środków ostrożności, postępowania z produktami, ich przechowywania i unieszkodliwiania. Karty charakterystyki substancji niebezpiecznej są dostępne w języku kraju lub obszaru przeznaczenia i mogą zawierać obowiązujące lokalnie przepisy BHP. Karty charakterystyki substancji niebezpiecznych są regularnie aktualizowane i można je pobrać z [www.onebondadhesives.com](http://www.onebondadhesives.com). Firma ONEBOND zachęca użytkowników do zapoznania się z aktualną kartą charakterystyki substancji niebezpiecznej przed użyciem produktu.

## Powiadomienie dla klienta

Dane zawarte w niniejszym dokumencie, uzyskane w laboratoriach firmy Onebond, mają charakter wyłącznie informacyjny; w razie potrzeby uzyskania szczegółowych informacji prosimy o kontakt z działem technicznym firmy Onebond. Firma Onebond zapewnia stałą jakość dostarczanych produktów zgodnie z własną specyfikacją. Firma Onebond nie ponosi odpowiedzialności za wyniki uzyskane przez inne osoby, których metody nie są kontrolowane przez firmę Onebond. Użytkownik jest odpowiedzialny za określenie przydatności do jego celów każdego produktu wymienionego w niniejszym dokumencie. Firma Onebond wyłącza wszelkie gwarancje wyrażone lub domniemane, w tym gwarancje przydatności handlowej lub przydatności do określonego celu, wynikające ze sprzedaży lub użytkowania produktów firmy Onebond. Firma Onebond nie ponosi również odpowiedzialności za szkody następne lub uboczne, w tym za utracone zyski.