

Kleje termotopliwe VAC-TAC są przeznaczone do aplikacji natryskowej, zapewniają natychmiastową bardzo wysoką przyczepność. Relatywnie długi czas otwarty pozwala na poprawianie położenia mocowanych materiałów do momentu ich silnego dociśnięcia.

Kleje VAC-TAC polecane są do mocowania wielu warstw płótna szklanego, pianek, balsy, tkanin delaminazowych i innych materiałów wzmacniających stosowanych w procesach infuzji próżniowej żywicy. Stosowane przez renomowanych producentów jachtów, łodzi, obudów elektrowni wiatrowych i innych wyrobów kompozytowych.

VAC-TAC 200 jest produkowany w kolorze jasnobrązowym, dobrze widocznym na białych materiałach. Charakteryzuje się większą wydajnością z uwagi na mniejszą lepkość niż klej VAC-TAC 100 umożliwiając pokrywanie większych powierzchni.

Dane techniczne

Klej typ: **mieszanina syntetycznych polimerów**
Przyczepność w stanie roztopionym: **średnia**



Oznaczenie	VAC-TAC 100	VAC-TAC 200
Wkłady- wymiar nomin.: Średnica x Długość	43 x 43 mm	43 x 43 mm
Barwa:	złamana biel	jasny brąz
Opakowanie: pudło tekturowe	10 kg	10 kg
Waga 1 palety	500 kg	500 kg
Ilość sztuk (wkładów) w 1 kg	18 sztuk	18 sztuk
Zalecana nominalna temperatura	180 – 195 °C	180 – 195 °C
Lepkość w temp. 180°C (Brookfield, POW-12-VISC , spindle 27)	4800 cps	2750 cps
Punkt mięknięcia wg angielskiej normy ASTM E28 (pierścień i kulka)	105 °C	115 °C
Odporność na temperaturę wg angielskiej normy BS 5350 część H3	90 °C	90 °C
Czas otwarty wg angielskiej normy BS 5350 część H4	długi (do 5 minut)	długi (do 5 minut)
Dolna temperatura elastyczności	-15°C	-15°C

Wszystkie części składowe tego kleju zostały zatwierdzone przez amerykańską Organizację FDA (Zarząd Żywności i Leków U.S.A.) pod C.F.R. 21.175.105 (kleje) (z ograniczeniami)

Typ kleju	Zalecane pistolety klejowe
VAC-TAC 100 (200) Ø 43 mm	TEC 6300 VAC-TAC ; TEC 7300 VAC-TAC ; BeA 351; BeA 355 (zalecanie ciśnienie robocze: 3,5 – 4,5 bar)

W celu właściwego dobrania aplikatora należy określić wymagania : ilość kleju przetwarzana w jednostce czasu, sposób nanoszenia (punkty, linie, natrysk), przewidywany czas pracy i przerw technologicznych oraz czy będą stosowane różne typy kleju.

Wyd.06-13

Natryskowe kleje topliwe VAC-TAC zostały specjalnie stworzone do pozycjonowania i zabezpieczania materiałów wzmacniających podczas układania warstw przy infuzji próżniowej wyrobów kompozytowych. Nakłada się je tylko na jedną powierzchnię przy użyciu pistoletów natryskowych VAC-TAC. Przez okres do 5 minut po natrysku kleje te zapewniają natychmiastową silną przyczepność. Po przyłożeniu materiału wzmacniającego jego położenie może być łatwo skorygowane do momentu dociśnięcia, które powoduje ostateczne połączenie.

W odróżnieniu od klejów natryskowych na bazie rozpuszczalników (np. acetonu) klej VAC-TAC może być dowolnie długo przechowywany i nie wymaga specjalnego pakowania, transportu lub magazynowania. Nie jest szkodliwy dla zdrowia oraz nie zanieczyszcza otoczenia tak jak natryskowe kleje rozpuszczalnikowe. Dodatkową korzyścią płynącą z użycia klejów VAC-TAC jest brak odpadu. Pozostawiony w pistolecie klejowym po zakończeniu pracy nieużyty klej zostanie po prostu roztopiony kiedy narzędzie będzie ponownie włączone.

Kleje VAC-TAC nie zawierają rozpuszczalnika ani wody.



- wysoka natychmiastowa przyczepność
- brak problemów z przechowywaniem
- bez odpadu
- niższe koszty
- brak problemu z utylizacją pustych puszek
- nieograniczony termin przydatności
- bez rozpuszczalników
- przyjazne dla środowiska

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Kleje termotopliwe nie stanowią praktycznie żadnego zagrożenia dla zdrowia podczas normalnych zastosowań przemysłowych ale ponieważ są używane w stanie upłynnionym w wysokiej temperaturze istnieje możliwość oparzeń.

Należy unikać kontaktu skóry z płynnym klejem termotopliwym oraz należy przeciwdziałać przypadkowym rozpryskom kleju.

Używanie kombinezonów roboczych, bawełnianych rękawic oraz okularów ochronnych pomaga zminimalizować ryzyko oparzeń.

WDYCHANIE:

Opary wydzielane podczas normalnego użytkowania nie są uważane za toksyczne, ale w przypadku przegrzania może nastąpić chemiczny rozkład komponentów powodujący uwolnienie złożonej mieszanki związków organicznych z których niektóre mogą być drażniące. Należy stosować kleje termotopliwe w zalecanych temperaturach przetwarzania i używać w miejscach dobrze przewietrzanych.

KONTAKT Z OCZAMI:

W przypadku kleju termotopliwego w stanie stałym należy traktować jako cząstki obojętne i przemyć obficie czystą słodką wodą.

W przypadku kleju termotopliwego w stanie płynnym przemyć zimną wodą i natychmiast skonsultować się z lekarzem.

KONTAKT ZE SKÓRĄ:

Zimny klej termotopliwy w stanie stałym jest nieszkodliwy dla skóry. Umyć ręce wodą z mydłem. Skóra, która miała kontakt z upłynnionym klejem termotopliwym winna być zanurzona w zimnej wodzie natychmiast i pozostawiona aż ustanie uczucie parzenia. Jeżeli nie jest dostępny kran należy skorzystać z wiadra czystej zimnej wody. Jeżeli palce pokryte są klejem termotopliwym należy poruszać nimi aby uniknąć zjawiska opaski uciskowej w czasie stygnięcia. Nie usuwać kleju w stanie płynnym gdyż może to spowodować usunięcie skóry na dość dużą głębokość i pozostawienie otwartej rany. Nawet po zastygnięciu usuwać ostrożnie gdyż nadal może zaistnieć wyżej opisane zjawisko. Jeżeli istnieją kłopoty z usunięciem, za zgodą lekarza należy nasączyć tampon z waty oliwą z oliwek lub płynną parafiną i obłożyć uszkodzone miejsce. To spowoduje powolne zmiękczenie kleju. Po usunięciu kleju traktować jak zwykłe oparzenie.

OGIEŃ:

Normalnie nie stanowi zagrożenia, ale w ogniu kleje termotopliwe stają się łatwopalne. Stosować gaśnice proszkowe lub CO₂. Nie stosować wody.

PRZECHOWYWANIE

Przechowywać w czystym, suchym miejscu w temperaturach pomiędzy 5 °C a 30 °C w zamkniętych pudłach. Nie wystawiać na bezpośrednie działanie słońca lub źródeł ogrzewania takich jak grzejniki lub przewody grzewcze.

USUWANIE KLEJU

Połączone komponenty mogą być rozdzielone przez podgrzanie spoiny do temperatury nieco wyższej niż podana jako temperatura odporności cieplnej.

KLEJE EVA I POLIPROPYLENOWE:

Pozostałości klejów termotopliwych na bazie EVA (octan etyleno-winylowy) i polipropylenu (poliofeliny) mogą być usunięte za pomocą benzyny lakowej.

POLIAMIDY:

Pozostałości klejów termotopliwych na bazie poliamidów mogą być usunięte za pomocą acetonu.

UWAGA

Informacje zawarte w tej karcie są tylko wytycznymi. Są wynikiem szczegółowych ocen laboratoryjnych dokonanych przez przeszkolony i wykwalifikowany personel przy zastosowaniu norm British Standard lub podobnych metod testowych. Jednakże nie wyraża się ani nie sugeruje żadnej gwarancji jeśli chodzi o dokładność tych danych lub przydatność kleju do jakiegokolwiek konkretnego celu. W każdym przypadku zdecydowanie zalecamy dokonanie przez użytkownika jego własnych prób celem określenia dla jego własnej korzyści przydatności kleju dla jego szczególnego celu. Sprzedawca ani producent nie ponoszą odpowiedzialności za obrażenia, straty, uszkodzenia bezpośrednie lub w konsekwencji wynikające z użycia lub niemożności użycia tego produktu. Dodatkowe informacje są zawsze dostępne celem pomocy w rozwiązaniu Waszych problemów klejenia. W przypadku wymagania dalszych informacji o naszych klejach lub pistoletach klejowych prosimy o kontakt.

Wyd.06-13

Technika połączeń: zszywki, gwoździe, narzędzia pneumatyczne, kleje termotopliwe, akcesoria.



BizeA Sp. z o.o. Tomice, ul. Europejska 4, 05-532 Baniocha (przy drodze nr 79, Piaseczno - Góra Kalwaria)
tel. 22 244 17 00 ; fax 22 244 52 77 e-mail: info@bizea.com.pl ; www.bizea.com.pl