

### Opis

**Plexus® H4110** to elastyczny, semi strukturalny dwuskładnikowy klej hybrydowy, który tworzy elastyczne połączenia na różnorodnych podłożach. Został zaprojektowany do łączenia kompozytów, (FRP, epoksyd itp.) tworzyw termoplastycznych, metali, drewna, betonu i cementu. H4110 miesza się w proporcji 1:1 i ma czas obróbki 8 do 12 minut. Produkt ten ma niskie właściwości egzotermiczne i znikomy zapach. Plexus H4110 jest dostarczany w gotowych do użycia kartridżach 400-ml lub 48-galonowych (182-litrowych) beczkach do dozowania w formie nieosiadającego żelu.

### Typowe właściwości\*

Proporcja mieszania wagowo	1,0:1,52
Proporcja mieszania objętościowo	1:1
Gęstość składnika A kleju, g/ml	1,02
Gęstość składnika B utwardzacza, g/ml	1,55
Gęstość po zmieszaniu, g/ml	1,29
Lepkość składnika A kleju(92#, 20rpm, 25°C), cps	60 000
Lepkość składnika B kleju(92#, 20rpm, 25°C), cps	60 000
Czas obróbki(25°C), min	8 - 12
Czas pracy, (50 psi) / 0,35 do 1 MPa (20°C), Min.	65-75
Czas utwardzania do 500 psi / 3,5 MPa (20°C), h.	24
Czas do osiągnięcia maks. temp. egzo. (10 gm, 75F/24C), Min.	6,5
Typowa szcz. temp. egzo. (10 gm, 75F/24C), F/C	140 / 60
Ścinanie na AI 6061, PSI / MPa (0,012 in./0,3 mm)	725 / 5 (CF)
Wytrzymałość na rozciąganie, PSI / MPa	950 / 6,5
Wydłużenie przy zerwaniu, %	150
LZO, % wagowo	0
Twardość	40 / 86
Okres trwałości, miesiące (przechowywany w temperaturze od 50 do 75 oF (10 do 24 oC)	
- Bębny masowe	18
- Wkłady i wiadra	9

\*Dane te odzwierciedlają zakresy uzyskane w dobrej wierze i nie są przeznaczone do stosowania w celach specyfikacji. CF – Usterka spójności

### Właściwości i zalety

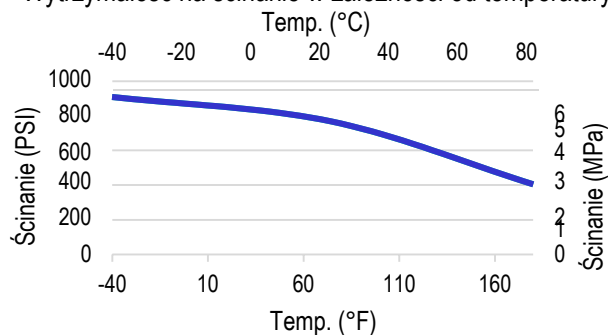
**Staly czas utwardzania** – utwardzanie o niskiej egzotermice sprawia, że jest on mniej wrażliwy na tolerancje szczeliny linii łączenia

**Odporność środowiskowa** – Doskonała odporność na warunki atmosferyczne, wilgoć i mgłę solną

**Brak osiadania** – pozostaje w swojej pozycji po nałożeniu na powierzchnie pionowe lub podwieszane

**Niskie oddziaływanie** - utwardzanie o niskiej egzotermii zapewnia niższe oddziaływanie temperaturowe na łączone podłoże oraz właściwości niskiego skurczu.

### Wytrzymałość na ścinanie w zależności od temperatury



### Zalecany do:

- Drewno
- PVC
- Styreny
- Lakierowane metale
- Poliestry (włącznie z modyfikowanymi DCPD)
- Uretany (ogólne)
- FRP
- Aluminum
- Estry winylowe
- Ceramika
- Stal, nierdzewna
- SMC
- Stal, Węglowa

### Stosowanie

**Przygotowanie powierzchni** - Powierzchnie powinny być wolne od smarów, brudu i innych zanieczyszczeń. W przypadku tworzyw sztucznych i metali, wyczyścić powierzchnię suchą szmatką lub zwilżoną w rozpuszczalniku. Kompozyty mogą wymagać lekkiego oszlifowania w celu usunięcia środków antyadhezyjnych, następnie powierzchnię należy wytrzeć w celu usunięcia pyłu. Inne podłoża należy wytrzeć do czysta za pomocą szmatki niepozostawiającej włókien przed nałożeniem kleju.

**Mieszanie** – Wymieszać z zalecanym utwardzaczem w proporcji 1:1 objętościowo. Kartridże automatycznie uwalniają odpowiednią proporcję każdego ze składników. Użyć odpowiedniego dozownika pneumatycznego i dyszy mieszającej Sulzer Mixpac lub dyszy mieszającej ITW, nr art. 3333.

**Ciąg dalszy na stronie 2**

# H4110

## Ciąg dalszy stosowania:

**Nakładanie** - Nałożyć klej przy użyciu ręcznych kartridży lub automatycznego

odmierzacza/mieszacza/dozownika. Kartridże ręczne (zalecany pneumatyczny pistolet Sulzer Mixpac):

- Załadować kartridż do dozownika i zdjąć zatyczki końcowe.
- Założyć końcówkę mieszającą i wypuścić ilość kleju odpowiadającą długości mieszacza.
- Nałożyć klej na podłoże i połączyć części nieprzekraczając czasu obróbki tego kleju. Ustawić w docelowej pozycji zanim klej osiągnie wytrzymałość roboczą.

Sprzęt odmierzający/mieszający/dozujący: Skontaktuj się ze swoim przedstawicielem ITW w celu uzyskania pomocy.

**Utwardzanie** – Ten klej dwuskładnikowy zwykle utwardza się do >80% wytrzymałości w czasie 24 godzin lub krótszym w temperaturze 75°F (24°C) w zależności od zastosowanego utwardzacza

i osiąga pełną wytrzymałość po upływie 7 dni

**Czyszczenie** – Wyczyścić sprzęt i narzędzia przed utwardzeniem się kleju za pomocą rozpuszczalników organicznych takich jak aceton lub MEK. Nie używać alkoholu. Po utwardzeniu kleju..

## Okres magazynowania i zalecenia dotyczące przechowywania

Ten produkt jest wrażliwy na wilgoć. Okres magazynowania każdego komponentu jest taki, jak podano w przypadku przechowywania w czystym, suchym miejscu w temperaturze 65-85°F (18-30°C) w oryginalnym, nieotwartym opakowaniu. Po otwarciu klej należy chronić przez nadmierną ekspozycją na wilgoć poprzez zainstalowanie kartridży suszących i/lub magazynowanie w atmosferze azotu.

## Środki ostrożności podczas użytkowania

ITW zaleca stosowanie zasady bezpiecznego postępowania z jej produktami. Przed użyciem dowolnego produktu ITW należy zapoznać się z jego kartą charakterystyki (SDS) i etykietą w celu uzyskania instrukcji bezpiecznego użytkowania. Znajdują się one na stronie [www.itwpp.com](http://www.itwpp.com). Skontaktować się z naszym działem obsługi technicznej w celu uzyskania eksperymentalnych kart charakterystyki (oznaczonych przez EXP)

Wyłącznie do użytku przemysłowego/profesjonalnego. Aplikacji może dokonywać wyłącznie wyszkolony personel. Nie jest przeznaczony do zastosowań w gospodarstwach domowych lub dozorcowskich. Nie jest przeznaczony do zastosowania komercyjnego.

## ZRZECZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI

Podane tutaj dane są wartościami typowymi i podano je w dobrej wierze. Biorąc pod uwagę różnorodność czynników, które mogą mieć wpływ na użytkowanie i parametry produktu ITW PP, użytkownik końcowy ponosi pełną odpowiedzialność za dokonanie oceny dowolnego produktu ITW PP i określenie, czy nadaje się od do określonego zastosowania i czy jest odpowiedni dla projektu, produkcji i finalnej aplikacji użytkownika.

**WWYŁĄCZENIE GWARANCJI:** ODNOŚNIE OPISANYCH TUTAJ MATERIAŁÓW I WYNIKÓW TESTÓW, NIE MA ŻADNYCH GWARANCJI WYCHODZĄCYCH POZA OPIS ZNAJDUJĄCY SIĘ NA PRODUKCIE. ITW PP NIE UDZIELA ŻADNYCH INNYCH GWARANCJI, JAWNYCH LUB DOMNIEMANYCH, W TYM, MIĘDZY INNYMI, WSZELKICH DOMNIEMANYCH GWARANCJI PRZYDATNOŚCI DO SPRZEDAŻY LUB OKREŚLONEGO CELU. PONIEWAŻ STOSOWANIE OPISANYCH TUTAJ SUBSTANCJI OBEJMUJE WIELE ZMIENNYCH W ZAKRESIE METOD APLIKACJI, PROJEKTU, POSTĘPOWANIA I/LUB UŻYTKOWANIA, UŻYTKOWNIK, AKCEPTUJĄC I STOSUJĄC TE MATERIAŁY, PRZEJMUJE CAŁĄ ODPOWIEDZIALNOŚĆ ZA WYNIK KOŃCOWY. ITW PP NIE PONOSI ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA STRATY LUB SZKODY, ZARÓWNO BEZPOŚREDNIEJAK I POŚREDNIE, SPECJALNE, PRZYPADKOWE, LUB KONSEKWENCYJNE, NIEZALEŻNIE OD DOCHODZONEJ TEORII PRAWNEJ, WŁĄCZNIE Z ZANIEDBANIEM, GWARANCJĄ, LUB PEŁNĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ.

ITWPP zapewnia ceną pomoc w zakresie naszych klejów. Nasz zespół współpracuje z naszymi klientami w celu zwiększenia wartości produktów i innowacji. Skupiamy się na dostarczaniu rozwiązań dla naszych klientów na całym świecie.

### ITW Performance Polymers (ITW PP)

30 Endicott Street  
Danvers, MA 01923  
USA TEL: 855-489-7262  
FAKS: 978-774-0516  
e-mail: [plexusinfo@itwpp.com](mailto:plexusinfo@itwpp.com)

### ITW Performance Polymers (ITW PP)

Bay 150  
Shannon Ind. Estate  
Shannon, County Clare, Irlandia  
TEL: +353 61 771 500  
e-mail: [plexusinfo@itwpp.com](mailto:plexusinfo@itwpp.com)