



LOCKING • FASTENING • SEALING • BONDING



www.bestklebstoffe.pl



BEST – Siedziba



BEST – Certyfikaty



Zaopatrujemy:

- Maszyny przemysłowe i budowlane
- Automotive
- Stocznie
- Przemysł elektryczny
- Przemysł lotniczy
- Przetwórstwo szkła
- Przetwórstwo plastiku
- Przemysł optyczny
- Produkcja zabawek
- Przemysł meblarski
- Produkcja armatury
- Budowy rurociągów
- Nadwozia ciężarowe

BEST-Klebstoffe GmbH & Co. KG

Od 1996 roku Twój niezawodny i kompetentny partner w dziedzinie wysokiej jakości klejów technicznych. MADE IN GERMANY!

Nasze mocne strony:

Nowoczesne technologie

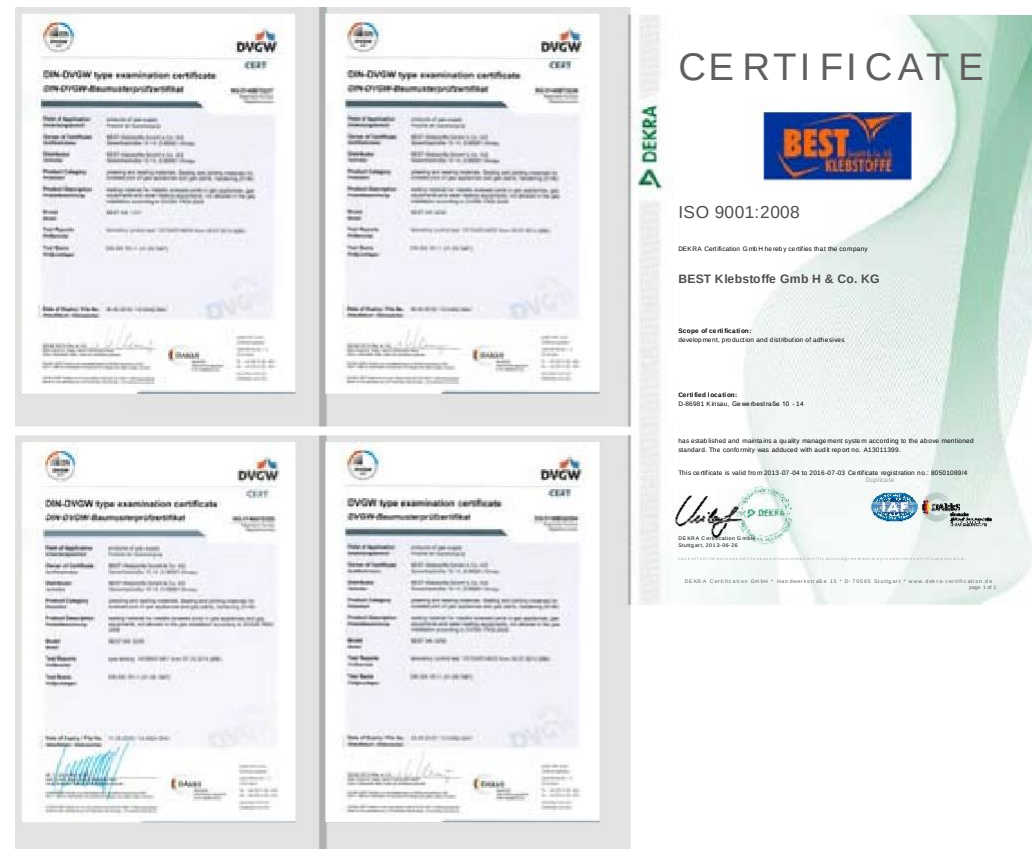
- Rozwój technologii skierowany na potrzeby rynku
- Zorientowanie na klienta
- Elastyczność
- Niezawodność

Produkcja własna

- Szeroka gama produktów
- Produkty standardowe
- Produkty spersonalizowane
- Doskonała relacja jakości do ceny
- Niezmienna najlepsza jakość MADE IN GERMANY!

BEST-dystrybucja

- Doradztwo serwisowe
- Najwyższa satysfakcja klienta



Najlepsza jakość dla klientów!

Nasze wysokie wymagania odzwierciedlone są w certyfikacji Naszego działu jakości zgodnie z **DIN EN ISO 9001 : 2008**. Wasze bezpieczeństwo oraz jakość produktów gwarantuje również zgodność z REACH dla wszystkich produktów BEST.



BEST - Grupy produktowe

Kategorie produktów:

BEST-MK kleje anaerobowe

BEST-CA kleje

cyjanoakrylowe

BEST-KL kleje epoksydowe

BEST-PL kleje na baize akrylu

BEST-PU poliuretany 2-

komponentowe

BEST-QuickMix 2-
komponentowe kleje
epoksydowe

BEST-MK kleje anaerobowe

Zabezpieczanie gwintów

Łączenie powierzchni

Uszczelnianie rur

Łączenie

BEST-CA cyjanoakryle

Kleje błyskawiczne

BEST-kleje strukturalne

BEST-Silikony

BEST- kleje kontaktowe

BEST-MS Polimery

BEST-2-komponentowe epoksydy

BEST-2-komponentowe

metakrylaty

BEST-2-komponentowe poliuretany

BEST-spraye techniczne

BEST-Aktywator

BEST-Primer

BEST- odrdzewiacz

BEST- do łańcuchów

BEST-Czyścik

BEST- DVGW

BEST-UV kleje UV

BEST-KL klej na bazie żywicy

epoksydowej

BEST-PL klej na bazie akrylu

BEST-Uvirapid szybkoschnący klej na
bazie tiolu



BEST-MK kleje anaerobowe



Opakowania:

5ml | 10ml | 50ml | 250ml | 600ml |
10l

BEST-MK jednokomponentowe kleje anaerobowe

Blokowanie gwintów (słabe-, średnie-, bardzo-mocne, odporne na wysokie temp.)

Uszczelnianie powierzchni (słabe-, średnio-mocne)

Uszczelnianie rur (słabe-, średnie-, bardzo-mocne)

Łączenie (mocne-, bardzo mocne)

Utwardzanie anaerobowe-/UV- (bardzo mocne)

Wiele niesklasyfikowanych produktów!

Miejsca stosowania:

Powierzchnie aktywne: Stal, miedź, miedź, brąz, żelazo, aluminium, cynk

Powierzchnie pasywne: Stal wysokostopowa, nikiel, cyna, srebro, złoto, warstwy chromowe,
powłoki anodowe

Powierzchnie nieaktywne: Plastik, szkło, ceramika, elastomery, drewno, lakiery

Przygotowanie podłoża z czyszcikiem **BEST-Cleaner** lub aktywatorem **BEST-Aktiv A**

Sposób wiązania: Brak dostępu powietrza oraz kontakt z metalem lub podgrzanie do temperatury od 100°C do 120 °C. Wiązanie wybranych produktów można przyspieszyć stosując lampy UV.

Przyspieszenie utwardzania na powierzchniach pasywnych z aktywatorem BEST Aktiv A, zwiększoną temperaturą lub poprzez połączenie obydwu metod.



BEST-MK kleje anaerobowe
Blokowanie gwintów

Nr produktu BEST	Miejsca aplikacji	Klasa wytrzymałości	Kolor	Lepkość (mPA °S)	Max. rozmiar gwintu	Rozmiar luki (mm) do max.	Moment zerwania M-LB (Nm)	Zerwanie	Wytrzymałość na ścinanie (MPa)	Formowa -nie naskórka (min)	Czas schnięcia (h)	Zakres temperatur (°C)
B l o k o w a n i e g w i n t ó w												
MK 1122	Blokowanie gwintu, niesklasyfikowany, niska lepkość, łatwy demontaż	niska	czerwony	300	M12	0,04 - 0,13	9 do 21	< M-LB	3 - 10	5 do 15	12	-55 / +150
MK 1131	Blokowanie gwintu, niesklasyfikowany, średnia lepkość, łatwy demontaż	niska	czerwony	2.000 thix	M36	0,08 - 0,25	8 do 20	< M-LB	2 - 9	5 do 25	12	-55 / +150
MK 1222	Blokowanie gwintu, niesklasyfikowany, niska lepkość, demontaż przy użyciu specjalnych narzędzi	średnia	niebieski	400	M12	0,04 - 0,13	13 do 33	< M-LB	6 - 14	2 do 10	10	-55 / +150
MK 1226	Blokowanie gwintu, niesklasyfikowany, niska lepkość, demontaż przy użyciu specjalnych narzędzi	średnia	niebieski	600 thix	M36	0,08 - 0,18	14 do 30	< M-LB	5 - 15	2 do 10	12	-55 / +150
MK 1231	Blokowanie gwintu, niesklasyfikowany, średnia lepkość, aprobatą DVGW, odpowiedni do uszczelnień połączeń rur	średnia	niebieski	2.000 thix	M36	0,08 - 0,25	14 do 30	< M-LB	5 - 15	2 do 10	12	-55 / +150
MK 1232	Blokowanie gwintu, średnia lepkość, do powierzchni nieaktywnych i pasywnych bez stosowania aktywatora	średnia	żółty	3.000 thix	M36	0,08 - 0,25	15 do 25	< M-LB	6 - 10	2 do 10	8	-55 / +200
MK 1231T	Blokowanie gwintu, średnia lepkość, odporność temperaturowa do 220°C	średnia	niebieski	2.000 thix	M36	0,08 - 0,25	14 do 30	< M-LB	5 - 15	2 do 10	12	-55 / +220
MK 1312	Blokowanie gwintu,, naczynkowy, wypełnia bardzo drobne pęknięcia włoskowate, trudny demontaż	wysoka	zielony	15	M5	0,01 - 0,05	25 do 55	do 65	19 - 26	2 do 10	8	-55 / +150
MK 1325	Blokowanie gwintów, niska lepkość do klejenia części współosiowych,, demontaż bardzo trudny	wysoka	zielony	650	M20	0,05 - 0,15	25 do 54	dto 63	21 - 30	2 do 10	8	-55 / +150
MK 1326	Blokowanie gwintów, niska lepkość, do powierzchni nieaktywnych i pasywnych bez aktywatora	wysoka	zielony	800	M20	0,05 - 0,15	28 do 40	do 49	20 - 30	2 do 10	8	-55 / +150
MK 1331	Blokowanie gwintów, niesklasyfikowany, średnia lepkość, bardzo trudny demontaż	wysoka	zielony	2.000 thix	M36	0,08 - 0,25	25 do 54	do 63	21 - 30	2 do 10	12	-55 / +150
MK 1523	Blokowanie gwintów, niska lepkość, do klejenia części współosiowych, demontaż bardzo trudny	bardzo wysoka	zielony	400	M20	0,05 - 0,15	35 do 55	< M-LB	18 - 28	5 do 15	12	-55 / +220
MK 1531	Blokowanie gwintu, średnia lepkość, do klejenia części współosiowych, demontaż bardzo trudny	bardzo wysoka	zielony	2.500 thix	M36	0,08 - 0,25	30 do 50	do 55	16 - 25	5 do 15	12	-55 / +220



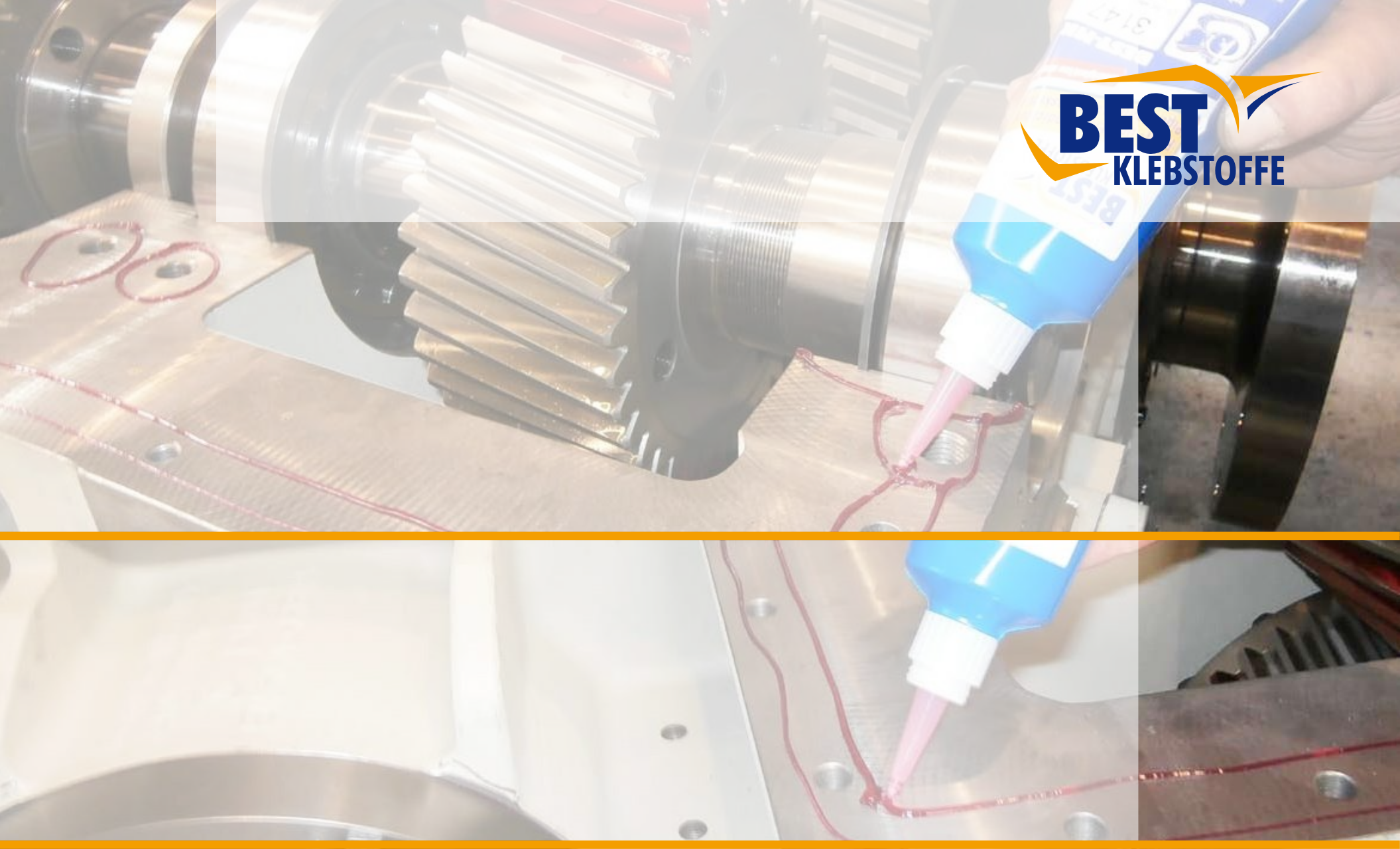
BEST-MK Kleje anaerobowe
Uszczelnianie rur



Nr produktu BEST	Miejsca aplikacji	Klasa wytrzymałości	Kolor	Lepkość (mPA °S)	Max. rozmiar gwintu	Rozmiar luki (mm) do max.	Moment zerwania M-LB (Nm)	Zerwanie	Wytrzymałość na ścinanie (MPa)	Formowa -nie naskórka (min)	Czas schnięcia (h)	Zakres temperatur (°C)
U s z c z e l n i a n i e r u r												
MK 2138	Uszczelnianie rur oraz metalowych gwintów rurowych, niesklasyfikowany, wysoka lepkość	niska	czerwony	7.000	R3"	0,1 - 0,25	10 do 25	< M-LB	2 - 7	5 do 15	12	-55 / +150
MK 2141	Uszczelnianie rur oraz metalowych gwintów rurowych, niesklasyfikowany, wysoka lepkość, na baize teflonu	niska	biały	70.000	R3"	0,1 - 0,25	7 do 15	<M-LB	6 - 11	10 do 20	14	-55 / +150
MK 2226	Uszczelnianie rur oraz metalowych gwintów rurowych w systemach hydraulicznych, niesklasyfikowany, średnia lepkość	średnia	brązowy	500 thix	R3/4"	0,04 - 0,13	14 do 30	< M-LB	5 - 15	2 do 10	12	-55 / +150
MK 2235	Uszczelnianie rur oraz metalowych gwintów rurowych, niesklasyfikowany, certyfikat DVGW, wysoka lepkość	średnia	niebieski	2.500 thix	R3"	0,1 - 0,25	15 do 35	< M-LB	15 - 35	2 do 10	12	-55 / +150
MK 2236	Uszczelnianie rur oraz metalowych gwintów rurowych, wysoka lepkość, do powierzchni nieaktywnych i pasywnych z aktywatorem	średnia	żółty	4.000	R3"	0,1 - 0,25	15 do 35	< M-LB	14 - 19	2 do 6	8	-55 / +150
MK 2238	Uszczelnianie rur oraz metalowych gwintów rurowych, niesklasyfikowany, certyfikat DVGW, wysoka lepkość	średnia	niebieski	8.000	R3"	0,1 - 0,25	12 do 30	< M-LB	9 - 16	5 do 15	12	-55 / +150
MK 2241	Uszczelnianie rur oraz metalowych gwintów rurowych, niesklasyfikowany, wysoka lepkość, na bazie teflonu	średnia	biały	50.000 thix	R3"	0,1 - 0,25	10 do 20	< M-LB	10 - 18	5 do 15	12	-55 / +150
MK 2255	Uszczelnianie rur dla większych gwintów, wysoka lepkość, certyfikat DVGW	średnia	żółty	500.000 thix	R3"	0,1 - 0,25	12 do 20	< M-LB	12 - 23	2 do 10	12	-55 / +150
MK 2332	Uszczelnianie rur, średnia lepkość, elastyczny, stosowany do rur z tworzyw sztucznych z Aktywatorem A	wysoka	zielony	3.000 thix	R3"	0,1 - 0,25	20 do 40	< M-LB	18 - 23	3 do 10	12	-55 / +150
MK 2336	Uszczelnianie rur, wysoka lepkość, do powierzchni nieaktywnych i pasywnych bez aktywatora	wysoka	zielony	4.000	R3"	0,1 - 0,25	15 do 35	> M-LB	23 - 28	4 do 10	8	-55 / +150
MK 2338	Uszczelnianie rur, do systemów hydraulicznych, wytrzymuje ciśnienie do 65bar	wysoka	zielony	5.000 thix	R3"	0,1 - 0,25	25 do 55	> M-LB	18 - 23	3 do 10	8	-55 / +150



Nr produktu BEST	Miejsca aplikacji	Klasa wytrzymałości	Kolor	Lepkość (mPA °S)	Max. rozmiar gwintu	Rozmiar luki (mm) do max.	Moment zerwania M-LB (Nm)	Zerwanie	Wytrzymałość na ścinanie (MPa)	Formowanie naskórka (min)	Czas schnięcia (h)	Zakres temperatur (°C)
Uszczelnianie powierzchni												
MK 3147	Uszczelnianie powierzchni, niesklasyfikowany, podobny do pasty, uszczelnianie obudów i kołnierzy, łatwe do usunięcia	niska	czerwony	700.000 thix	R3"	0,1 - 0,3	/	/	/	5 do 12	12	-55 do +150
MK 3247	Uszczelnianie powierzchni, niesklasyfikowany, podobny do pasty, uszczelnianie obudów i kołnierzy, demontaż specjalnymi narzędziami	średnia	niebieski	700.000 thix	R3"	0,1 - 0,3	/	/	/	2 do 15	10	-55 do +150
Łączenie												
MK 4422	Łączenie, low niska lepkość, do klejenia łożysk i tulei oraz kół zębatach do wałów	bardzo wysoka	zielony	400	M12	0,04 - 0,13	40 do 60	do 70	30 - 45	1 do 7	6	-55 do +175
MK 4423	Łączenie, low niska lepkość, do klejenia łożysk i tulei oraz kół zębatach do wałów, niesklasyfikowany	bardzo wysoka	zielony	200	M12	0,05 - 0,15	30 do 46	do 60	21 - 32	3 do 10	12	-55 do +175
MK 4425	Joining, medium viscosity	bardzo wysoka	zielony	600	M20	0,05 - 0,15	38 do 57	do 70	30 - 43	1 do 7	6	-55 do +175
MK 4433	Łączenie, high wysoka lepkość, certyfikat DVGW, wyrównuje nierówne powierzchnie	bardzo wysoka	zielony	7.000	M36	0,1 - 0,3	40 do 60	to 70	30 - 43	1 do 7	6	-55 do +175
MK 4451	Łączenie,, do naprawy przedmuchów i pęknięć na łożyskach, tulejach i połączeniach piasta-wał	bardzo wysoka	szary metalik	600.000 thix	R3"	0,1 - 0,4	20 do 40	> M-LB	18 - 25	3 do 10	24	-55 do +175
Kleje anaerobowe / utwardzanie UV												
MK 1812	Klej anaerobowy utwardzany UV, niska lepkość, kapilarny, do opóźnionego klejenia	wysoka	bezbarwny	15	M5	0,01 - 0,05	25 do 55	do 65	19 - 26	5 do 15	8	-55 do +150
MK 4825	Klej anaerobowy utwardzany UV, średnio lepki, zasycha w beztlenowych zacienionych miejscach	wysoka	bezbarwny	600	M20	0,05 - 0,15	38 do 57	Do 70	30 - 43	1 do 7	6	-55 do +175
MK 4838	Klej anaerobowy utwardzany UV, bardzo lepki, zasycha w beztlenowych zacienionych miejscach	wysoka	pomarańczowy	12.000	M36	0,1 - 0,3	40 do 60	do 70	30 - 43	1 do 7	6	-55 do +175





BEST-CA kleje błyskawiczne



BEST-CA kleje błyskawiczne



BEST-CA kleje błyskawiczne – jednokomponentowe kleje na bazie estrów kwasu cyjanoakrylowego

Miejsca aplikacji
Wysoka wytrzymałość, błyskawiczne, trwałe wiązanie metalu, plastiku, drewna, elastomerów, ceramiki

Szybkie utwardzenie po złączeniu dwóch klejonych powierzchni

Optymalne warunki aplikacji
Wilgotność względna (w otoczeniu) od 40% do 70%

Pre-treatment of bonding surfaces with
BEST-Cleaner, BEST-Primer C, BEST-Aktiv C activator

Przyspieszenie wiązania dzięki aktywatorowi BEST-Aktiv C

Na trudne do związania powierzchnie należy zastosować najpierw BEST-Primer C

Usuwanie pozostałości spoiwa dzięki BEST-Remover

Do klejenia strukturalnego z klejami BEST-CA , przy użyciu BEST-CA Filler

Do wypełniania szczelin i otworów termokurczliwych, użyj BEST-CA Filler

Nr produktu BEST	Miejsce aplikacji	Baza chemiczna	Kolor	Lepkość (mPA * S)	Rozmiar luki (mm)	Rodzaj schnięcia	Ścinanie ściskające N/mm² DIN 53283	Czas schnięcia (s)	Wiązanie wstępne (min)	Wiązanie pełne (h)	Zakres temperat ur (° C)
CA 105	Uniwersalny, szybkoschnący, metal/metal	Modified Methyl-Cyanoacrylate	bezbarwny	3	0,01	Wilgotność powietrza	15-25	2 do 4	30	20	- 40 - + 85
CA 114	Uniwersalny, łączy metal, plastik itd.	Modified Methyl-Cyanoacrylate	bezbarwny	40	0,03	Wilgotność powietrza	15-25	2 do 4	30	20	- 40 - + 85
CA 212	Uniwersalny, odporny na starzenie	Ethyl-Cyanoacrylate	bezbarwny	20	0,02	Wilgotność powietrza	15-25	3 do 5	30	20	- 40 - + 85
CA 214	Elastyczny, klejenie guma/elastomer	Modified Ethyl-Cyanoacrylate	bezbarwny	100	0,07	Wilgotność powietrza	20	20 do 40	30	20	- 60 - + 80
CA 216	Uniwersalny, łączy gumę, metal itd.	Ethyl-Cyanoacrylate	bezbarwny	60	0,02	Wilgotność powietrza	15-25	5 do 10	30	20	- 40 - + 85
CA 221	Bardzo szybkie schnięcie	Ethyl-Cyanoacrylate	bezbarwny	100	0,05	Wilgotność powietrza	15-25	2 do 4	30	20	- 40 - + 85
CA 224	Do metali porowatych	Ethyl-Cyanoacrylate	bezbarwny	300	0,07	Wilgotność powietrza	>15	10 do 15	30	20	- 40 - + 85
CA 229	Średnia lepkość, wolne schnięcie	Ethyl-Cyanoacrylate	bezbarwny	900	0,15	Wilgotność powietrza	15-25	10 do 15	30	20	- 40 - + 85
CA 233	Wolniejsze utwardzanie umożliwia ponowną regulację	Ethyl-Cyanoacrylate	bezbarwny	2.500	0,15	Wilgotność powietrza	15-25	10 do 15	30	20	- 40 - + 85
CA 233T	Wysokotemperaturowy	Ethyl-Cyanoacrylate	bezbarwny	2.500	0,15	Wilgotność powietrza	>15	<15	30	20	- 40 - + 130
CA 236	Wypełniony gumą, odporny na wibracje	Ethyl-Cyanoacrylate	czarny	6.000 thix	0,2	Wilgotność powietrza	20-30	5 do 25	30	20	- 55 - + 125
CA 244	Do nakładania na powierzchnie pionowe, do materiałów porowatych	Ethyl-Cyanoacrylate	bezbarwny	żel	0,3	Wilgotność powietrza	20-22	<10	30	20	- 55 - + 80
CA 422	Niska lepkość, klejenie szkła akrylowego, nie pozostawia białego osadu	Alcoxy-Ethyl-Cyanacrylate	bezbarwny	100	0,15	Wilgotność powietrza	14-20	10 do 15	30	20	- 40 - + 80



BEST-UV Adhesives
BEST-KL UV-Curing Epoxies



BEST-UV Adhesives
BEST-KL UV-Curing Epoxies



Standardowe opakowania:
10ml | 50ml | 250ml | 1 litr

Kleje BEST-KL UV - jednokomponentowe, utwardzane pod wpływem UV, na bazie żywicy epoksydowej, kationowe utwardzanie, mały skurcz
Doskonałe właściwości elektryczne / wolne od jonów, świetna odporność termiczna i chemiczna, niskie właściwości utwardzania ciemnego, krótki czas wiązania, łatwa aplikacja

- Miejsca stosowania:
- Klejenie plastiku, szkła, metali
 - Elektronika
 - Elektrotechnika
 - Odlewanie i powlekanie elementów elektronicznych

Przed klejeniem powierzchnie oczyścić za pomocą
BEST-Cleaner

Lepsza przyczepność dzięki BEST-Primer K

Metoda wiązania: Promienie UVA
Temperatura przyspiesza wiązanie
Do takich produktów polecamy lampy BEST

Nr produktu BEST	Miejsce aplikacji	Kolor	Lepkość (mPA °S)	Długość fali do utwardzania (nm)	Metoda wiązania	Wytrzymałość na ścinanie N/mm²	Wydłużenie przy zerwaniu (%)	Czas otwarty (sec)	Pełne wiązanie (h)	Zakres temperatur (°C)
KL 6006	Do odlewów elastycznych, odpornych na temperaturę	bezbarwny do żółtawego	300	320 - 400	UVA	20	10	120	24	-55 do +150
KL 6008	Do uszczelniania styków lutowniczych w przekaźnikach	bezbarwny do żółtawego	2.000	320 - 400	UVA	32	20	120	24	-55 do +150
KL 6009	Do odlewania elementów elektronicznych	bezbarwny do żółtawego	4.000	320 - 400	UVA	25	20	120	24	-55 do +150
KL 6042	Do sklejania szkła z materiałami syntetycznymi i metalami	bezbarwny do żółtawego	400	320 - 400	UVA	25	10	120	24	-55 do +150
KL 6059	Do uszczelniania styków lutowniczych	bezbarwny do żółtawego	300	320 - 400	UVA	15	15	120	24	-55 do +150
KL 6060	Średnio lepki, elastyczny, do uszczelniania styków lutowniczych	bezbarwny do żółtawego	1.000	320 - 400	UVA	20	20	120	24	-55 do +150
KL 6084	Mostkowanie szczelin łączących do 1mm	bezbarwny	700	320 - 400	UVA	20	20	120	24	-55 do +150
KL 6142	Do mocowania przewodów w elektronice	bezbarwny do białawego	8.000	320 - 400	UVA	25	10	120	24	-55 do +150



Kleje BEST-UV
BEST-PL – akrylany utwardzane UV



Kleje BEST-UV
BEST-PL UV-akrylany utwardzane UV



Standardowe opakowania:
10ml | 50ml | 250ml | 1 litr

Produkty BEST-PL UV

Jednokomponentowe, utwardzane UV na bazie akrylanów

Szybkie wiązanie

Miejsca aplikacji

Klejenie szkła

Sklejanie ze sobą półprzezroczystych tworzyw sztucznych

Klejenie półprzezroczystych tworzyw sztucznych z metalami, ceramiką i nieprzezroczystymi tworzywami sztucznymi

Powierzchnie oczyścić używając BEST-Cleaner

BEST-Primer P poprawi adhezję, zależnie od rodzaju produktu

Metoda wiązania

Ekspozycja na światło UVA lub światło dzienne

Do specjalnych typów produktów (anaerobowe MK / utwardzane promieniami UV), brak dostępu powietrza i kontakt z metalem w strefach zacienienia (anaerobowe)

Działanie temperatury (100°/30 min), można użyć BEST-Aktiv A aktywator

Wzrost temperatury przyspiesza wiązanie

Rekomendujemy lampy BEST dla tego typu produktów

Nr produktu BEST	Miejsce aplikacji	Kolor	Lepkość (mPA °S)	Długość fali do utwardzania (nm)	Metoda wiązania	Wytrzymałość na ścinanie N/mm²	Wydłużenie przy zerwaniu (%)	Czas otwarty (sec)	Pełne wiązanie (h)	Zakres temperatur (°C)
PL 5010	szkło/szkło szkło/metal	bezbarwny	600	320 - 400	promienie UVA	30	100	5 do 20	24	-60 do +120
PL 5023	uniwersalny, elastyczny	bezbarwny	3.500	320 - 400	promienie UVA	25	300	5 do 20	24	-60 do +120
PL 5113	odporny temperaturowo	bezbarwny do żółtawego	7.000	320 - 400	UVA i/lub temperatura	25	7	5 do 20	24	-60 do +150
PL 5141	szkło/szkło szkło/metal	bezbarwny	100	320 - 400	promienie UVA	34	7	5 do 20	24	-60 do +120
PL 5147	szkło/szkło szkło/metal	bezbarwny	6.000	320 - 400	promienie UVA	24	370	5 do 20	24	-60 do +120
PL 5151	szkło/szkło szkło/metal	bezbarwny do żółtawego	1.500	400 - 500	światło dzienne	25	200	5 do 20	24	-60 do +120
PL 5176	uniwersalny, elastyczny	bezbarwny	2.000	320 - 400	promienie UVA	23	300	5 do 20	24	-60 do +120
PL 5194/2	uniwersalny, elastyczny	jasnożółty	60.000	400 - 500	światło dzienne	28	50	5 do 20	24	-60 do +120
PL 5237	szkło/szkło szkło/metal	bezbarwny	1000	320 - 500	UVA i światło dzienne	33	7	5 do 20	24	-60 do +120
PL 5240	szkło/szkło szkło/metal	bezbarwny	3.000 thix	320 - 500	UVA i światło dzienne	32	8	5 do 20	24	-60 do +120
PL 5373	klejenie pleksiglasu	bezbarwny do żółtawego	400	320 - 500	UVA i światło dzienne	25	60	5 do 20	24	-60 do +120



Kleje BEST-UV
BEST-błyskawiczne kleje uvirapid



Kleje strukturalne BEST-2K
BEST-2K-metakrylaty



Standardowe opakowania:
10ml | 50ml | 250ml | 1 litr

Błyskawiczne kleje uvirapid BEST

Jednokomponentowe, bez rozpuszczalnikowe kleje błyskawiczne UV na bazie zmodyfikowanego estru akrylanowego. Niezwykle szybkie utwardzanie

Niskoenergetyczne

Utwardzanie jest możliwe w ciągu kilku sekund, nawet przy użyciu lampy UV-LED

Utwardza się na suchej powierzchni, gdy jest stosowany do kapsułkowania

Miejsca aplikacji:

Otwarte aplikacje, hermetyzacja elementów elektronicznych

Powlekanie powierzchni

Klejenie szkła

Klejenie przezroczystych tworzyw sztucznych razem lub ze sobą

Łączenie przezroczystych tworzyw sztucznych z metalami, tworzywami sztucznymi i elastomerami

Przygotowanie powierzchni przy zastosowaniu BEST-Cleaner

Poprawa adhezji dzięki BEST-Primer P, w zależności od podłoża

Metoda wiązania: Wiązanie z lampami UV-LED lub lampami UV

Rekomendujemy stosowanie lampy BEST-41-UV-LED!



Standardowe opakowania:
25 ml strzykawka
50 ml kartusz
400 ml kartusz

Metakrylaty BEST-2K- 2-komponentowe kleje o dużej mocy na bazie modyfikowanego estru metakrylowego

Proporcje mieszanki: 1:1

Wysoka odporność na chemikalia i wpływy środowiska

BEST-MA 1044

nieprzezroczysty, żywotność: 3 minuty

Miejsca aplikacji:

Metale

Ceramika

Szkło

drewno

guma

twarde

plastiki

Przygotowanie powierzchni poprzez zastosowanie BEST-Cleaner

Poprawa adhezji dzięki zastosowaniu BEST Primer P

Do aplikacji BEST-MA, rekomendujemy wyciskacze BEST-D wraz z mieszadłami!



Kleje strukturalne BEST-2K
BEST-2K-QuickMix



Kleje strukturalne BEST-2K
BEST-2K-QuickMix



BEST-2K-QuickMix – 2-składnikowe kleje uniwersalne na bazie żywicy epoksydowej

Wypełnianie szczelin

Proporcje mieszanki: 1:1

Wysoka odporność na chemikalia, wpływy środowiska

Miejsca aplikacji

Metale

Ceramika

Szkło

Drewno

Guma

Twarde

plastiki

Przygotowanie podłoża dzięki BEST-Cleaner

Poprawa adhezji dzięki zastosowaniu BEST Primer P

Do aplikacji BEST-QuickMix, rekomendujemy wyciskacze BEST wraz z mieszadłami!

Nr produktu BEST	Miejsce aplikacji	Baza chemiczna	Kolor po utwardzeniu	Lepkość		Zakres temperatur (°C)	Czas otwarty	Czas schnięcia	Pełne wiązanie	Wytrzymałość na ścinanie przy rozciąganiu N/mm²
				komponent A	komponent B					
18	Uniwersalny, wypełniony dodatkami mineralnymi	Epoksyd / Amino	biały lub czarny	30-50	20-35	-60 do +100	20 min	90 min	24 h	do 26
19	Wypełniony metalem "Quick Metal"	Epoxy/Mercaptan	szary metalik	16	40	-60 do +90	10 min	20 min	24 h	do 28
801	Klej uniwersalny, doskonała przyczepność do różnych materiałów	Epoksyd / Merkaptan	żółtawy nieprzezroczysty	12	12	-60 do +80	3-4 min	5-10 min	3 h	do 22
1102	Tworzy silne wiązania, do aplikacji na powierzchniach pionowych	Epoksyd / Amino	żółtawy nieprzezroczysty	59	23	-60 do +100	20 min	90 min	24 h	do 26
1103	Elastyczny, odporny na wibracje	Epoksyd / Amino	żółtawy	59	30	-60 do +100	50 min	5 h	48 h	do 26
1104	Obszar zastosowania: elektrotechnika	Epoksyd / Amino	żółtawy	59	30	-60 do +100	30 min	2 h	48 h	do 26
1202	Szybkowiązący, do aplikacji na pionowych powierzchniach	Epoksyd / Merkaptan	żółtawy nieprzezroczysty	59	30	-60 do +90	5 min	20 min	24 h	do 28
Liquid Metal	W kolorze metalu, do klejenia i wypełniania uszkodzonych elementów	Epoksyd / Merkaptan	metalik	30-40	40-50	-40 do +120	4-6 min	12-15 min	2-3 h	14-18



BEST-2K Kleje strukturalne
Poliuretany BEST-2K



BEST-2K Kleje strukturalne
Dwuskładnikowe kleje PU BEST-2K (reaktywne)



Standardowe opakowania:
50 ml 400 ml

Poliuretany BEST-2K - 2-komponentowe kleje reaktywne na bazie poliuretanu do trwałego, konstruktywnego łączenia
Wypełnianie luk, proporcje mieszanki: 1:1
Wysoka odporność na chemikalia i wpływ środowiska

Miejsca aplikacji:

Tworzywa termoplastyczne, materiały termoutwardzalne, stal, aluminium, beton, drewno, szkło

Sztywne, półsztywne i elastyczne

Przygotowanie powierzchni klejonych poprzez zastosowanie BEST-Cleaner

Metoda wiązania

Chemiczna reakcja poliaddycji (mały skurcz, mało wytwarzanego ciepła)

Poprawa przyczepności dzięki zastosowaniu BEST Primer P

Do aplikacji klejów BEST-PU , rekomendujemy wyciskacze BEST wraz z mieszadłami!

Nr produktu BEST	Aplikacja	Właściwości	Kolor	Lepkość (mPa · s)	Twardość SHORE	Wydłużenie przy zerwaniu	Wytrzymałość na rozciąganie N/mm²	Czas otwarty	Czas schnięcia	Optymal na siła	Zakres temperatur (° C)	Specyficzna rezystancja elektryczna	Tekstura
PU-1504	Klejenie strukturalne	sztywny	czarny	50.000	80D	15%	22	1min	5min	4 h	-36 / +100	1,2 x 10 ¹⁵ ^xcm	tiksotrop
PU-1512	Klejenie strukturalne	szybkie schnięcie	bezbarwny	50.000	60D	20%	22	46s	3min	3 h	-36 / +100	1,2 x 10 ¹⁵ ^xcm	tiksotrop
PU-1513	Klejenie strukturalne	sztywny	szary	50.000	80D	15%	22	1min	5min	4 h	-36 / +100	1,2 x 10 ¹⁵ ^xcm	tiksotrop
PU-1505	Klejenie strukturalne	sztywny	czarny	50.000	80D	15%	22	5min	15min	8 h	-36 / +100	1,2 x 10 ¹⁵ ^xcm	tiksotrop
PU-1507	Klejenie strukturalne	półsztywny	czarny	60.000	70D	20%	23	5min	15min	8 h	-36 / +100	4,8 x 10 ¹⁵ ^xcm	tiksotrop
PU-1516	Klejenie strukturalne	sztywny	czarny	50.000	80D	15%	22	20min	90min	12 h	-36 / +100	1,2 x 10 ¹⁵ ^xcm	tiksotrop
PU-1517	Klejenie strukturalne	sztywny	czarny	50.000	80D	15%	22	60min	240min	24 h	-36 / +100	1,2 x 10 ¹⁵ ^xcm	tiksotrop
PU-1515	Klejenie strukturalne	sztywny	szary	50.000	80D	15%	22	5min	15min	8 h	-36 / +100	1,2 x 10 ¹⁵ ^xcm	tiksotrop
PU-1523	Klejenie strukturalne	półsztywny	biały	50.000	65D	15%	22	1min	5min	4 h	-36 / +100	1,2 x 10 ¹⁵ ^xcm	tiksotrop
PU-0506/B	Klejenie strukturalne	elastyczny	czarny	30.000	85A	120%	20	1min	5min	4 h	-36 / +100	1,2 x 10 ¹⁵ ^xcm	tiksotrop
PU-0506/T	Klejenie strukturalne	elastyczny	bezbarwny	30.000	85A	120%	20	1min	5min	4 h	-36 / +100	1,2 x 10 ¹⁵ ^xcm	tiksotrop
PU-0587/B	Klejenie strukturalne	elastyczny	czarny	30.000	85A	120%	20	5min	15min	8 h	-36 / +100	1,2 x 10 ¹⁵ ^xcm	tiksotrop
PU-0587/T	Klejenie strukturalne	elastyczny	bezbarwny	30.000	85A	120%	20	5min	15min	8 h	-36 / +100	1,2 x 10 ¹⁵ ^xcm	tiksotrop
PU-0585/B	Klejenie strukturalne	elastyczny	czarny	30.000	85A	120%	20	15min	45min	12 h	-36 / +100	1,2 x 10 ¹⁵ ^xcm	tiksotrop



Standardowe opakowania:
BEST-Clean 1000
500 ml spray
BEST-Clean 2000
400 ml spray, 1000 ml, 5000 ml
BEST-Aktiv A, BEST-Aktiv C
200 ml spray, 1000 ml, 5000 ml

BEST-Cleanery

Do odtłuszczenia klejonych powierzchni klejami BEST

BEST-Clean 1000

BEST-Clean 2000

BEST

Aktywatory

BEST-Aktiv A

Aktywator do przygotowania powierzchni. Zapewnia całkowite utwardzenie, skraca czas utwardzenia klejów BEST-MK na nieaktywnych i pasywnych powierzchniach.

BEST-Aktiv C

Przyspiesza schnięcia klejów BEST-CA

Na większych szczelinach

Na powierzchniach porowatych

Na materiałach o kwaśnej powierzchni (pH

1 – 6) - aplikacja otwarta

BEST-Cleaner i Spraye techniczne

Cleanery i Aktywatory



BEST-cleaner i Spraye techniczne

Odrdzewiacz, spray do łańcuchów i lokalizator wycieków



Standardowe opakowania:

BEST-Odrdzewiacz

400 ml spray

BEST-spray łańcuchowy

400 ml spray

BEST-Odrdzewiacz

Ochrona antykorozyjna, środek smarny na bazie oleju mineralnego

Miejsca aplikacji

Konserwacja, naprawa, serwis i produkcja

Wodoodporny, ochrona przed korozją, doskonałe właściwości adhezyjne, wysokie działanie

kapilarne, doskonałe właściwości pełzania

BEST-spray do łańcuchów

Do trwałego smarowania wewnętrznego i zewnętrznego łożysk, napędów zębatych i przekładni ślimakowych, łożysk tocznych i kulowych, pierścieni uszczelniających, lin stalowych, przegubów, sprzęgieł i łańcuchów.

Wodoodporny, uszczelnienie stykowe na pokrywach dystrybutora, ochrona przed korozją, doskonałe właściwości adhezyjne, wysokie działanie kapilarne, doskonałe właściwości pełzania, -40°C - +150°C

BEST-lokalizator wycieków DVGW

Do konserwacji i kontroli instalacji gazowych i sprężonego powietrza. Blistery, wodny roztwór środka powierzchniowo czynnego do lokalizacji nieszczelności na rurach zawierających media gazowe, takie jak sprężone powietrze, gaz ziemny lub techniczny. Spray zawiera czysty azot, dlatego jest całkowicie niepalny



BEST-Primery

BEST-Primer C

Zwiększa przyczepność klejów błyskawicznych BEST-CA do poliolefin takich jak PP, PE, teflon lub silikon

BEST-Primer P

Zwiększa przyczepność klejów BEST-PL, BEST-MK oraz BEST MA do szkła, ceramiki, plastików i metali.

BEST-Primer K

Zwiększa przyczepność klejów BEST-KL oraz żywic epoksydowych do szkła, ceramiki, plastików oraz metali.

BEST-Primer S

Zwiększa przyczepność silikonów BEST do kilku rodzajów metali, plastików i lakierów rozpuszczalnikowych.



Standardowe opakowania:
20 ml | 1000ml



BEST-Silikony i BEST-MS Polimery

BEST-Silikony

Masa klejąca i uszczelniająca. Zalety: • wysoka elastyczność, trwałe uszczelnienie powierzchni klejenia • Wysoka odporność na temperaturę dzięki niezmiennym właściwościom fizycznym podczas wahań temperatury • Możliwość stosowania w środowisku agresywnym

BEST-Silikon 301 (bezbarwny)

Zaprojektowany do długotrwałego elastycznego uszczelniania i łączenia szkła, plastików, ceramiki, szkliska, malowanego drewna, metali kwasoodpornych, elementów chromowanych, stali nierdzewnej

BEST-Silikon 401 (brown)

Wysokoodporny temperaturowo, może być stosowany do elektroniki

BEST-MS Polymer

Elastyczny klej-uszczelniający. Zalety: • Bardzo dobra przyczepność – pow. porowate i gładkie • Wypełnianie szczelin: możliwa polimeryzacja w grubszych warstwach, niski skurcz • Bez izocyjanatów, rozpuszczalników i silikonów • Odporny na warunki atmosferyczne, słoną wodę, wilgoć i chlorki • Zrównoważony środowiskowo

BEST-MS-01 (bezbarwny, szary, czarny, biały)

Klej malowalny, utwardzany wilgocią



Standardowe opakowania:

BEST-Silikon 301
90g tuba, 340g kartusz
BEST-Silikon 401
340g kartusz, 24kg wiadro
BEST-MS 01
290ml kartusz



BEST- Klej kontaktowy



Kontakt

BEST-Klej kontaktowy

Klej zawierający rozpuszczalnik do klejenia kontaktowego na bazie polichloroprenu.

Do klejenia wykładzin podłogowych z PVC, wykładzin elastomerowych i wykładzin tekstylnych, a także elastomerów, ceramiki i metali.

Nieruchomości

Łatwa aplikacja

Wysoka wytrzymałość

chwilowa

Doskonałe klejenie

kontaktowe

Nadaje się do stosowania przy ogrzewaniu

podłogowym

Nadaje się do krzeseł na kółkach

Zawiera rozpuszczalniki GISCODE S6



Standardowe opakowania:

BEST-Klej kontaktowy

650g puszka, wiadro

2,5kg, 5,5kg 10kg

CHEMBUD Daniel Cyran

Kraczkowa 1118

37-124 Kraczkowa

Tel.: +48 796 305 196

info@bestklebstoffe.pl

www.bestklebstoffe.pl

Powyższe dane i informacje odpowiadają aktualnemu know-how firmy BEST-Klebstoffe GmbH & Co. KG. Nasze informacje i dane zostały opracowane na podstawie testów laboratoryjnych i bogatego doświadczenia praktycznego. Nie zwalniają one żadnego klienta z obowiązku przeprowadzania kontroli przy odbiorze i przeprowadzania testów w świetle zamierzonego zastosowania, ani nie stanowią oświadczenia, że jakikolwiek produkt będzie miał określone właściwości lub będzie odpowiedni do określonego zastosowania. BEST-Klebstoffe GmbH & Co. KG zastrzega sobie prawo do zmiany treści w razie potrzeby.



Zakład produkcyjny

Adres producenta:

BEST-Klebstoffe GmbH & Co. KG

Gewerbestraße 10 – 14

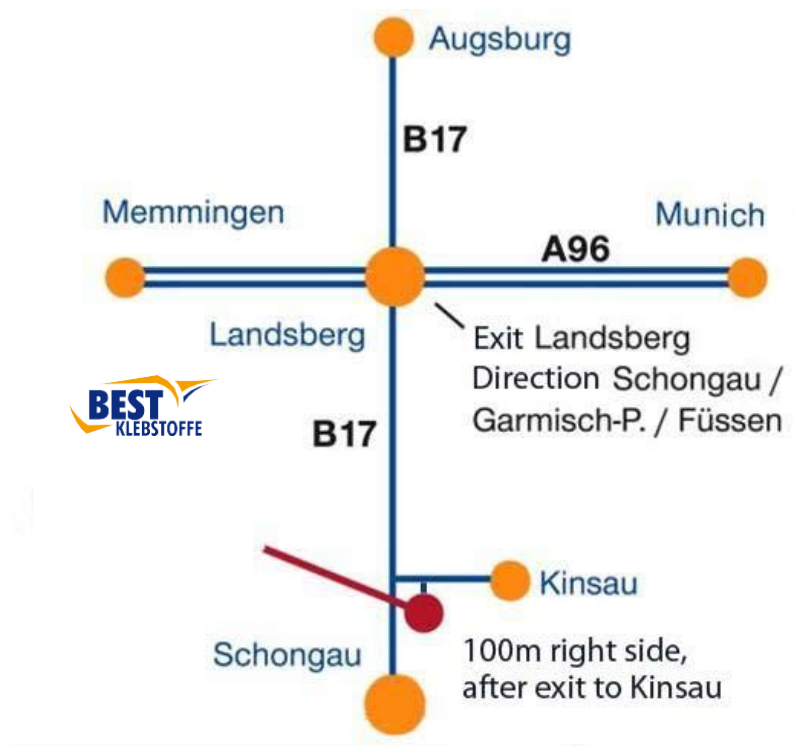
DE – 86981 Kinsau

Tel.: +49 (0) 8869-91384-0

Fax: +49 (0) 8869-91384-15

info@bestklebstoffe.de

www.bestklebstoffe.com





BEST-Klebstoffe GmbH & Co. KG

Gewerbestraße 10 – 14

DE – 86981 Kinsau

Tel.: +49 (0) 8869-91384-0

Fax: +49 (0) 8869-91384-15

info@bestklebstoffe.de

www.bestklebstoffe.com

