

KLEIBERIT 114.5

Klej rozpuszczalnikowy

Zastosowanie

Sklejanie z materiałami drewnopochodnymi, metalami oraz materiałami mineralnymi następujących materiałów

- **tworzywa sztuczne:**
bardzo dobry do PMMA, PA, PC, ABS, NBR, PS, ceramiki; żywic epoksydowych GFK, poliestru GFK, płyty warstwowe HPL, CPL
Nie stosować w przypadku pianki PS
- **metale:**
elektrolitycznie ocynkowana stal, aluminium, miedź, mosiądz, folie ołowiane i inne
- **materiały mineralne:**
szkło, ceramika i inne
- forniry, skóra (prawdziwa i sztuczna)

Właściwości sklejania

obróbka:	ze względu na wysoką wytrzymałość początkową natychmiast po sklejaniu
wytrzymałość końcowa:	po 3 dniach
starzenie:	nie występuje
odporność termiczna:	ok. 80 °C bez utwardzacza do 100 °C z utwardzaczem
dobra odporność filmu klejowego na:	węglowodory alifatyczne, alkohol, woda, rozcieńczalne tugi, nieoksydujące kwasy

Właściwości kleju

baza:	polichloropren
rozpuszczalnik:	mieszanina
gęstość:	ok. 0,87 g/cm ³
lepkość, Brookfield wrz. 3/20 obrót/min.:	2.800 ± 300 mPa·s
barwa:	beżowy
konsystencja:	łatwy do rozprowadzenia pędzlem
rozcieńczalnik:	KLEIBERIT czyściwo + rozcieńczalnik 820.0 bez toluenu
utwardzacz:	do sklejania metali: KLEIBERIT 801.0 do PCW, fornirow: KLEIBERIT 802.0
czas żywotności z utwardzaczem:	4-6 godzin
czas odparowania:	bez utwardzacza 10-15 minut
oznakowanie:	obowiązek oznakowania zgodnie z wytycznymi UE (patrz karta charakterystyki)

Metody nanoszenia

- pędzlem, szpachlą zębatą lub raklą
- specjalną maszyną z walcami do nanoszenia kleju

Stosowanie

Materiały przeznaczone do sklejania powinny być suche i wolne od tłuszczu oraz kurzu. Powierzchnie metalowe należy gruntownie odtłuścić, w razie potrzeby przeszlifować. Wszystkie materiały należy przed sklejaniem doprowadzić do odpowiedniej temperatury. Zalecana temperatura pracy to 18 - 20 °C, nie stosować poniżej 15 °C.

Najodpowiedniejsza wilgotność drewna powinna wynosić 8-12 %.

Przed zastosowaniem klej należy wymieszać do uzyskania homogeniczności. Do rozcieńczania kleju używać tylko KLEIBERIT 820.0. Dodatek 3% utwardzacza KLEIBERIT 801.0 lub 802.0 podnosi znacznie przyczepność do powierzchni metalowych, odporność na działanie środków chemicznych oraz odporność termiczną. Klej nanieść równomiernie na oba elementy przeznaczone do sklejania. Naniesiony klej należy pozostawić do odparowania przez 10-15 minut. Czas odparowania zależy od naniesionej ilości kleju, temperatury otoczenia oraz od cyrkulacji powietrza.

KLEIBERIT 114.5

W momencie klejenia film klejowy powinien być klejący, lecz nie powinien tworzyć nitek.

Zużycie: 125-150 g/m² na każdą klejoną powierzchnię

Ilość naniesionego kleju jest wystarczająca, jeśli po odparowaniu widoczny jest równomierny / jednolity film klejowy.

Przeznaczone do sklejenia elementy należy dokładnie spasować, ponieważ po ich złączeniu nie można już skorygować ich ułożenia. Sklejenie przeprowadzać pod dużym naciskiem: w przypadku materiałów elastycznych conajmniej 0,3 N/mm², w przypadku materiałów sztywnych conajmniej 0,5 N/mm². Czas docisku wynosi parę sekund.

Dalsza obróbka sklejonnych elementów jest możliwa zaraz po sklejeniu. Wytrzymałość końcową spoiny, po dodaniu do kleju utwardzacza, osiąga się po ok. 3 dniach.

Czyszczenie

Maszyny i urządzenia do nanoszenia kleju można oczyścić czyszczywem KLEIBERIT 820.0.

Wielkości opakowań

KLEIBERIT 114.5:

karton 10 puszek	à 0,7 kg netto
kanister metalowy	4,5 kg netto
wiadro metalowe	25 kg netto

czyściwo

KLEIBERIT 820.0:

karton 12 butelek	à 756 gr netto
kanister metalowy	4,5 kg netto

utwardzacz

KLEIBERIT 801.0:

butelka	0,250 kg netto
butelka	0,940 kg netto

utwardzacz

KLEIBERIT 802.0:

butelka	0,250 kg netto
butelka	1 kg netto

Dalsze opakowania w razie zapotrzebowania

Przechowywanie

Nie przechowywać kleju poniżej -5 °C i powyżej +30 °C.

KLEIBERIT 114.5 w oryginalnie zamkniętym opakowaniu i temp. +15 do +25 °C można przechowywać ok. 12 miesięcy.

Nie przechowywać kleju poniżej -5°C. Jeśli to nastąpiło, klej ulega zgęstnieniu. W takim przypadku należy doprowadzić go koniecznie do temperatury pracy 18-20 °C (pośrednie źródło ciepła).

Przed użyciem wymieszać!

Stan jm 0820; zastępuje wcześniejsze wydania

Utylizacja odpadów kleju i opakowań

wg klucza 080409

Nasze opakowania są z materiału nadającego się do recyklingu.
Dokładnie opróżnione i oczyszczone opakowania można użyć ponownie.

Serwis: Do Państwa dyspozycji oddajemy działające całą dobę służby techniczno-doradcze, które mogą służyć radą w zakresie stosowania naszych produktów. Podane przez nas dane bazują na naszych dotychczasowych doświadczeniach i nie stanowią zapewnień dotyczących właściwości w rozumieniu Federalnej Ustawy Handlowej. Prosimy we własnym zakresie zbadać przydatność naszego produktu do zamierzonych przez Państwa celów. Przejęcie odpowiedzialności za wartość danego produktu wykraczającą poza wyżej wymienione informacje nie jest możliwe, nawet jeśli skorzystali Państwo z naszej bezpłatnej i niezobowiązująco pracującej służby doradczej