

KLEIBERIT 502.8

Jednokomponentowy klej poliuretanowy (1K PUR)

Wskazówka: tylko do profesjonalnego użytku

Zastosowanie

- klejenie drewna i materiałów drewnopochodnych
- klejenie kompozytów
Podstawa: pianki twarde na bazie poliestyrenu, poliuretanu, żywicy fenolowej i PCW, płyty mineralne, płyty z włókna szklanego oraz wypełnienia płyt komórkowych
Materiały pokrywające: płyty warstwowe sprasowane, oklejone wstępnie blachy aluminiowe (np. żółtochromatowane), płyty gipsowo-kartonowe i z włókien gipsowych, płyty pilśniowe i wiórowe łączone cementem

Stosując metale i tworzywa sztuczne przeprowadzić własne badania celem sprawdzenia adhezji!

Wskazówka: do sklepień w przemyśle stoczniowym (zgodnie z IMO FTPC cz. 5 & cz. 2) zalecamy stosowanie KLEIBERIT 502.3

Zalety

- tylko jeden komponent – odpada problem żywotności kleju
- krótki czas twardnienia

Właściwości sklejenia

- wysoka wytrzymałość sklejenia
- dobra odporność na działanie wilgoci i temperatury

Właściwości kleju

baza: izocyjanian
barwa: bursztynowy
gęstość: 1,12 ± 0,02 g/cm³
wiskozowość przy 20° C

Brookfield RVT

wrz. 4/20 obr./min: 6.000 ± 1.200 mPa·s
konsystencja: niskowiskozowaty
oznakowanie: obowiązkowe zgodnie z wytycznymi UE, zawiera dwufenylometan-4,4'-dwuizocyjanian (patrz karta charakterystyki)

Metody nanoszenia

- szczelnie zamknięte urządzenia z dyszą
- urządzenia napyłające klej

Stosowanie

Powierzchnie przeznaczone do sklejenia powinny być czyste, wolne od tłuszczu i suche. W przypadku powierzchni z tworzyw sztucznych usunąć z nich środek rozdzielający. Blachy i materiały z twardych tworzyw sztucznych wybrudkować i oczyścić z kurzu. W przypadku folii aluminiowych przeprowadzić obróbkę wstępną, metale ewentualnie zagruntować.

Poniższe informacje opierają się na dotychczasowych doświadczeniach i należy je traktować jako wskazówki. Ze względu na dużą ilość różnych materiałów i parametrów technicznych procesu technologicznego danego użytkownika, wymienione wartości mogą się różnić w pewnym zakresie. W razie potrzeby należy je odpowiednio wyregulować i sprawdzić na własną odpowiedzialność pod kątem przydatności.

Nanoszenie kleju

Jednostronne naniesienie kleju na mniej porowaty element jest wystarczające. Czas obróbki wzg. czas otwarty wynosi 6-8 min w temperaturze 20 °C i przy względnej wilgotności powietrza 50 %. Wyższa temperatura pomieszczenia, wyższa wilgotność powietrza lub większy dopływ wilgoci skracają czas otwarty do ok. 3 minut.

Ilość nanoszonego kleju: 100-200 g/m²

Twardnienie

Pod wpływem wilgoci (z powietrza, ze stosowanego materiału bądź powstałej w wyniku zroszenia wodą) klej twardnieje tworząc półtwardy, lekko spieniony film klejowy odporny na działanie wody i rozpuszczalników. Odpowiedni dopływ wilgoci (zroszenie wodą ok. 20 g/m²) jak również wyższe temperatury (50 °C do maks. 70 °C) przyspieszają proces sieciowania.

KLEIBERIT 502.8

Docisk elementów

Do procesu sieciowania dochodzi pod wpływem odpowiedniego docisku klejonych powierzchni. Czas trwania docisku zależy od rodzaju i wielkości elementów, przy czym fugi należy dokładnie do siebie dopasować.

Czas docisku

Czas trwania docisku zależy w dużej mierze od temperatury i wilgotności.

Poniższa tabela podaje wartości orientacyjne dla materiałów drewnopochodnych (przy wilgotności drewna 6-15%):

temperatura	zwilżony	bez zwilżenia
20 °C	10 min	17 min
30 °C	6 min	11 min
40 °C	3 min	6 min

Dokładne wartości należy uzyskać w zależności od zastosowania poprzez przeprowadzenie własnych badań.

Czas wiązania wtórnego

Podane wyżej wartości stanowią jedynie wartości minimalne, końcowa wytrzymałość jest osiągana po kilku dniach.

Czyszczenie

Urządzenia aplikujące należy oczyścić natychmiast po użyciu czyszczywem KLEIBERIT 820.0.

Wielkości opakowań

KLEIBERIT 502.8:

wiadro metalowe	8 kg netto
wiadro metalowe	30 kg netto
beczka metalowa	220 kg netto

KLEIBERIT czyszcziwo 820.0:

kanister metalowy	4,5 kg netto
kana metalowa	22 kg netto

Składowanie

KLEIBERIT 502.8 w hermetycznie zamkniętych opakowaniach, w temperaturze ok. 20 °C zachowuje swą przydatność do użycia przez ok. 6 miesięcy. Pojemniki należy przechowywać w chłodnym i suchym miejscu. Starannie chronić klej przed dostępem wilgoci.

Napoczęte pojemniki z klejem zużyć jak najszybciej.

KLEIBERIT 502.8 nie jest mrozoczuły w temp. powyżej -20 °C.

* W przypadku dostaw kleju KLEIBERIT 502.8 w butelkach 500ml do stref tropikalnych o wysokim stopniu wilgotności, butelki te pakowane są najpierw w worek z folii aluminiowej a następnie do kartonu. To gwarantuje dobrą ochronę przed wilgocią i stabilność składowania - również w temp. do 30 °C.

Stan jm 0720; zastępuje wcześniejsze wydania

Utylizacja odpadów kleju i opakowań

wg klucza 080501

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.