

Płynny klej poliuretanowy

Klej poliuretanowy 1K, płynący

Do stosowania wewnątrz i na zewnątrz

P 410

Właściwości

- ▶ Płynny
- ▶ Wysoka wytrzymałość końcowa - Odporność na duże obciążenia mechaniczne
- ▶ Po utwardzeniu może być szlifowany i malowany
- ▶ Spieniający się / pokrywający spoiny o dużym odstępie - Wyrównuje małe nierówności

Obszary zastosowań

- ▶ Klejenie elementów warstwowych, np. ścianek działowych, elementów drzwiowych, ścian zewnętrznych domów prefabrykowanych, elementów elewacyjnych, karoserii pojazdów itp.
- ▶ Klejenie elementów wielkopowierzchniowych, np. w budowie domów z elementów prefabrykowanych, pojazdów kempingowych i kontenerów
- ▶ Klejenie mebli ogrodowych i kantówek okiennych

Normy i badania

- ▶ Spełnia wymagania dotyczące reakcji na ogień EN 13501: klasa E
- ▶ Spełnia wymagania normy DIN EN 204-D4 w stosunku do odpornych na działanie czynników atmosferycznych połączeń klejonych drewna i tworzyw drewnianych
- ▶ Spełnia wymagania normy DIN EN 14257 (WATT 91) w stosunku do odpornych cieplnie połączeń klejonych drewna i tworzyw drewnianych
- ▶ Zgodny z LEED® v3 Credit IEQ 4.1: Materiały klejąco-uszczelniające
- ▶ Francuska klasa emisji VOC A+
- ▶ Odpowiedni do zastosowań zgodnie z instrukcją IVD nr 30+35 (IVD - Zrzeszenie Przemysłowe Materiały Uszczelniające)

Dane techniczne

Czas otwarty przy 23 °C/50 % WWP [minut]	80
Temperatura obróbki od/do [°C]	+ 5 / + 35
Odporność na temperaturę od/do [°C]	- 30 / + 80 ¹
Lepkość przy 23 °C [mPas]	~ 7000
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,1
Czas docisku przy 23 °C [minut]	~ 240 ²
Nacisk prasy, maks. [kg/cm ²]	8 ³
Ilość kleju [g/m ²]	~ 150 - 250
Zalecana wilgotność drewna [%]	~ 8 - 16
Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP [miesiące]	9



- 1) krótkotrwale + 100 °C
- 2) Czas docisku można skrócić ten czas poprzez doprowadzenie wilgoci i wyższe temperatury.
- 3) S klasycznymi lisowacimi nástrojmi a záleží na type aplikácie

Wartości te nie są przeznaczone do sporządzania specyfikacji. Przed sporządzeniem specyfikacji proszę zwrócić się do OTTO-CHEMIE.

Obróbka wstępna

Powierzchnie mocowania muszą być oczyszczone, a wszelkie zanieczyszczenia, takie jak środki antyadhezyjne, środki konserwujące, smar, olej, kurz, woda, stare środki klejąco-uszczelniające oraz inne materiały mające negatywny wpływ na przyczepność, usunięte. Czyszczenie nieporowatych podłoży: Czyszczenie za pomocą OTTO Cleaner T (nie jest wymagany czas odparowywania) i czystej, niestrzępiącej się ściereczki. Czyszczenie porowatych podłoży: oczyścić powierzchnie mechanicznie, np. za pomocą szczotki stalowej lub ściernicy, aby usunąć luźne cząstki. Powierzchnie mocowania muszą być czyste, wolne od pyłu, odtłuszczone i wytrzymałe.

Wskazówki szczególne

Przed zastosowaniem produktu użytkownik zobowiązany jest upewnić się, że tworzywa/materiały w obszarze styku tolerowane są z produktem i między sobą i nie szkodzą sobie, ani nie zmieniają się (np. nie zabarwiają się). W przypadku tworzyw/materiałów, które następnie przetwarzane są w obszarze produktu, użytkownik zobowiązany jest do wcześniejszego wyjaśnienia, że ich składniki bądź opary nie mogą doprowadzić do uszczerbku lub zmiany (np. zabarwienia) produktu. W razie potrzeby użytkownik zobowiązany jest skonsultować się z odpowiednim producentem tworzyw/materiałów.

Do połączeń klejonych na zewnątrz budynku pod wpływem wilgoci i/lub promieniowania UV zalecamy zastosowanie naszych klejów STP lub klejów hybrydowych. Nie dotyczy to narażonego na działanie czynników atmosferycznych klejenia drewna i tworzyw drzewnych połączonego z nałożeniem powłoki ochronnej zgodnie z normą DINEN204D4.

Zapewniona musi być wzajemna tolerancja farb, lakierów, tworzyw sztucznych i innych materiałów powłokowych ze środkiem klejąco-uszczelniającym.

W przypadku wielkopowierzchniowego klejenia dwóch paroszczelnych materiałów (np. elementów drzwi 2x1 m) należy zapewnić odprowadzenie powstającego CO₂ (np. poprzez nacięcie szczelin), aby zapobiec powstawaniu pęcherzy. Jako alternatywy do 1-komponentowych klejów poliuretanowych można użyć 2-komponentowo kleju poliuretanowego OTTOCOLL® P 520, który twardnieje bez wytwarzania CO₂.

Do czyszczenia przyrządów roboczych można użyć OTTO Cleaner MP, dopóki klej jeszcze nie stwardniał.

Utwardzony klej można usunąć tylko mechanicznie.

Nie nadaje się do klejenia szklad, polietylenu (PE), polipropylenu (PP), poliamidu (PA), policzterofluoroetylenu (PCFE), podłoży bitumicznych, woskowatych lub oleistych itp.

W przypadku narażenia na promieniowanie UV nie można wykluczyć zmian zabarwienia.

Wskazówki dotyczące obróbki

Utwardzanie następuje na skutek reakcji z wilgocią. Powstają przy tym niewielkie ilości CO₂, co powoduje zwiększenie objętości kleju.

Wystarczy nanieść klej po jednej stronie. Ewentualnie rozprowadzić go szpachelką po powierzchni.

Jedno z podłoży powinno być porowate lub przepuszczalne dla pary wodnej.

Czas do utwardzenia można skrócić poprzez doprowadzenie wilgoci i wyższe temperatury.

Wilgoć wymaganą do utwardzenia można uzyskać w razie potrzeby poprzez lekkie spryskanie wodą. Klejone powierzchnie mogą być lekko wilgotne, jednak nie mokre. Połączenie klejonych elementów powinno nastąpić możliwie natychmiast, najpóźniej w ciągu czasu kożuszenia.

Klejone materiały unieruchomić do czasu całkowitego utwardzenia kleju.

Ze względu na mnogość możliwych wpływów podczas obróbki i stosowania użytkownik zobowiązany jest zawsze do przeprowadzenia próbnej obróbki i zastosowania.

Konkretna data przydatności do użycia nadrukowana jest na opakowaniu i musi być przestrzegana.

Zalecamy przechowywanie naszych produktów w nieotwartych oryginalnych opakowaniach, w miejscu suchym (< 60 % WWP), w temperaturze od +15 °C do +25 °C. Jeżeli produkty składowane i/lub transportowane są przez dłuższe okresy (kilka tygodni) przy wyższej temperaturze / wilgotności powietrza, nie można wykluczyć skrócenia okresu trwałości bądź zmiany właściwości materiału.

Forma dostawy

	12 l kanister z tworzywa sztucznego	1000 l kontener	200 l beczka blaszana z otworami czopowymi*
● brązowy	P410-32-C05	na zapytanie	na zapytanie
Sztuk na jednostkę opakowania	1	1	1
Sztuk na palecie	40	1	

* Kurek wylotowy OTTO 2" z odpowietrzeniem (AERO FLOW) (AERO FLOW) sprzedawany osobno

Z przyczyn technicznych kolory przedstawione w katalogu mogą różnić się od oryginalnych kolorów produktów.

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Proszę przestrzegać Karty charakterystyki preparatu.

Tylko dla użytkowników przemysłowych.

Po zakończeniu utwardzania produkt jest bezwonny.

Utylizacja

Wskazówki dotyczące usuwania odpadów patrz Karta charakterystyki preparatu.

Odpowiedzialność za wady

Powyższe informacje i nasze porady techniczne dotyczące zastosowań – ustne, pisemne lub pozyskane w wyniku testów – są dostarczane zgodnie z naszą najlepszą wiedzą, jednak nie są poradami wiążącymi, w tym w odniesieniu do wszelkich praw własności osób trzecich. Informacje zawarte w niniejszym druku nie zwalniają przetwórcy z obowiązku przeprowadzenia własnych testów naszych produktów pod kątem ich przydatności do zamierzonych procesów i celów. Zastosowanie, użytkowanie i przetwarzanie naszych produktów oraz produktów wytworzonych na podstawie naszych technicznych porad dotyczących zastosowania są poza naszą kontrolą i w związku z tym wyłączną odpowiedzialność za nie ponosi podmiot przetwarzający. Jeśli zastosowanie, w którym używane są nasze produkty, podlega wymogowi uzyskania oficjalnego zezwolenia, użytkownik jest odpowiedzialny za uzyskanie takiego zezwolenia. Zastrzegamy sobie prawo do dostosowania produktu w miarę postępu technicznego i pojawiania się nowych rozwiązań. W pozostałym zakresie odsyłamy do naszych Ogólnych warunków handlowych, w szczególności w odniesieniu do odpowiedzialności za wady. Nasze OWH można znaleźć pod adresem www.otto-chemie.de.