

2-komponentowy klej poliuretanowy do klejenia łączników narożnych

2-komponentowy poliuretanowy środek klejący

Do stosowania wewnątrz i
na zewnątrz

P 520 SP 6319

Właściwości

- ▶ Szybkie utwardzanie również w przypadku warstw o dużej grubości - Szybkie dalsze przetwarzanie
- ▶ Stabilne utwardzanie w zdefiniowanym czasie - Planowa wytrzymałość użytkowa i funkcyjna
- ▶ Utwardzanie bez kurczenia się - Bez zmniejszenia objętości

Obszary zastosowań

- ▶ Odporne na działanie czynników atmosferycznych klejenie narożnych łączników w metalowych oknach, drzwiach i elewacjach oraz ogrodach zimowych
- ▶ Ogólne klejenie w budownictwie metalowym
- ▶ Odpowiedni również do dociskowego klejenia najróżniejszych materiałów, jak drewno, metal, tworzywa sztuczne, kamień itd.

Normy i badania

- ▶ 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
- ▶ Francuska klasa emisji VOC A+
- ▶ Spełnia wymagania dotyczące reakcji na ogień EN 13501: klasa E
- ▶ Odpowiedni do zastosowań zgodnie z instrukcją IVD nr 30+35 (IVD - Zrzeszenie Przemysłowe Materiały Uszczelniające)

Dane techniczne

Czas zachowania stanu plastycznego przy 100 g, 23 °C/50 % WWP [minut]	~ 20
Czas obróbki (100 g, 23 °C, 50 % WWP) [minut]	~ 15
Stosunek składników mieszanki według objętości (masa podstawowa A : utwardzacz B)	1 : 1
Temperatura obróbki od/do [°C]	+ 5 / + 35
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny
Gęstość komponentu A w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,44
Gęstość komponentu B w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,55
Odporność na temperaturę od/do [°C]	- 30 / + 80 ¹
Wytrzymałość funkcyjna w przypadku klejenia kąтового przy 23 °C/50 % WWP po [godziny]	~ 5



Wytrzymałość końcowa przy 23 °C/50 % WWP po [dniach] ~ 3

Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP [miesiące] 12 ²

1) krótkotrwale + 100 °C

2) od daty produkcji

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: oczyść powierzchnie mechanicznie, np. za pomocą szczotki stalowej lub ściernicy, aby usunąć luźne cząstki.

Powierzchnie mocowania muszą być czyste, odtłuszczone, suche 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 środkami klejąco-uszczelniającym.

Dostępne są specjalne przyrządy do obróbki podwójnych kartuszy.

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

Utwardzony klej można usunąć tylko mechanicznie.

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

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

Wskazówki dotyczące obróbki

Obróbka 2-komponentowych środków klejąco-uszczelniających z kartusza side-by-side:

Najpierw usuwane są zatyczki zamykające obu komponentów. Włożyć kartusz do pistoletu. Wycisnąć materiał, aż wypływie materiał obu komponentów. Zetrzeć materiał i za zamocować mieszacz statyczny. Sprawdzić jednorodność mieszaniny.

Nanieść klej i złożyć elementy możliwie natychmiast, najpóźniej w ciągu czasu obróbki.





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.

Podczas obróbki należy nosić okulary ochronne. Maksymalne ciśnienie w przypadku obróbki z użyciem pistoletów pneumatycznych wynosi 5bar.

Forma dostawy

2x190 ml podwójny wkład z tworzywa sztucznego	
 kremowy	SP6319-15-C635
 ciemnobrązowy	na zapytanie
 oliwkowożółty	na zapytanie
 RAL 7004	na zapytanie
Sztuk na jednostkę opakowania	10
Sztuk na palecie	600

Do każdego kartusza dostarczany jest 1 mieszacz statyczny OTTO KWM 18K.

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.