

Utwardzany wilgocią jednokomponentowy reaktywujący klej na bazie poliuretanu z najwyższą odpornością na działanie wody D4 wg normy DIN EN 204 Instytut Produkcji Okien Rosenheim.

ZASTOSOWANIE

- Okna, okiennice, drzwi, ramy drzwiowe
- Produkcja drewnianych oraz drewnopochodnych płyt warstwowych
- Klejenie elementów poddanych działaniu warunków atmosferycznych
- Klejenie płyt MDF
- Klejenia złącz czopowych, złącz wczepowo trapezowych
- Klejenie drewna twardego, miękkiego i egzotycznego
- Klejenie płyt z wełny mineralnej
- Klejenie materiałów ceramicznych, betonowych oraz płyt twardo spienionych

ZALETY

- Tylko jeden komponent – żadnych problemów z żywotnością
- Łatwy w użyciu
- Relatywnie krótki czas twardnienia

WŁAŚCIWOŚCI KLEJENIA

- Duroplastyczna fuga klejowa jest wysoce odporna na zmiany temperaturowe i daje najwyższe wartości wytrzymałościowe
- Duża siła wiązania również przy klejeniu drewna miękkiego jak i twardego oraz egzotycznego

Odpowiada grupie wytrzymałościowej D4 wg normy DIN EN 204, świadectwo jakości Instytutu Produkcji Okien Rosenheim.

-

WŁAŚCIWOŚCI KLEJU

Baza: Izocyjanian
Gęstość: 1,13 g/cm³
Barwa kleju: żółto-brązowa
Konsystencja: średnio lepka
Lepkość przy temp. 20⁰C: Haake VT 180:8000± 1500 mPa*s
Czas otwarty (20⁰C) 20-25 minut
Oznakowanie kleju: wg GefStoffV obowiązuje zawiera 4,4 Diphenylmethandisocyanat

Chronić ręce i oczy!

Patrz na arkusz ze wskazówkami bezpieczeństwa.

METODY NANOSZENIA

- Z butelki plastikowej za pomocą dozownika
- Pędzlem, szpachlą lub wałkiem
- Maszynami do rozprowadzania kleju

KLEBCHEMIE – Wasz partner do długich, trwałych i sprawdzonych połączeń.

FIRMA LEGIERSKI

Koniaków 172 * 43-474 Koniaków

tel. /033/ 8556434 * faks /033/ 8557122 * kom. 0503115721 * e-mail: firma@legierski.pl * www.legierski.pl

STOSOWANIE

Powierzchnie materiału klejonego muszą być wolne od kurzu, oleju, tłuszczu oraz winny być klimatyzowane. Optymalna temperatura klejenia leży między 18-20°C, najodpowiedniejsza wilgotność drewna ok. 8-12%. Użytkowanie w temperaturze niższej od +5°C nie jest wskazane. Najczęściej wystarcza jednostronne naniesienie kleju. Ilość nanoszenia kleju: 120-200 g/m².

Czas otwarty 20-25 min. Wysoka temperatura pomieszczenia oraz wysoka wilgotność powietrza jak również celowe zwiększenie wilgotności skraca podane wartości czasowe.

UTWARDZANIE

Klej utwardza się przez reakcję z wilgocią (powietrza, materiału klejonego) i tworzy wodoodporną, półtwardą, odporną na rozpuszczalniki spoinę klejową. Przez celowe dodanie wilgotności (zroszenie mgłą wodną ok. 20g/cm² lub podwyższenie temperatury 50°C do max 70°C) przyspiesza proces sieciowania. Proces sieciowania powinien przebiegać pod wpływem docisku, który winien być wystarczający do uzyskania odpowiedniego styku powierzchni klejonych. Powierzchnie prasy chronić przed wyciekającymi nadatkami kleju przez wyłożenie papieru silikonowego. Wymagana siła docisku jest uzależniona od rodzaju i wielkości klejonych elementów w rezultacie powinno się osiągnąć dobre paśowni fug. Przy krawędziowym lub warstwowym klejeniu drewna zalecana siła docisku nie mniej niż 0,6 N/mm². Późniejsza odporność na obciążenia kształtuje się w zależności od tego jak intensywnie zachodzi proces sieciowania w trakcie docisku.

CZASY DOCISKANIA

Czasy docisku są bardzo uzależnione od temperatury i wilgotności. Jako wartości orientacyjne podajemy: przy 20°C – 60min.; 40°C – 30min.; 60°C – 10min. Dokładne czasy prasowania ustala się odpowiednio do warunków miejsca pracy.

Czas wiązania wtórnego.

Dalsza obróbka sklejonych elementów jest możliwa po upływie 2-3 godzin. W warunkach wystarczającej wilgotności podłoża. Końcowa wytrzymałość zostanie osiągnięta po upływie 24 godzin.

Środki ostrożności.

Szkodliwy dla zdrowia przy wdychaniu. Działa drażniąco na oczy, drogi oddechowe i skórę. Możliwe podniesienie wrażliwości przez wdychanie lub kontakt ze skórą. W razie zabrudzenia oczu spłukać gruntownie wodą oraz skontaktować się z lekarzem. Przy zabrudzeniu skóry zmyć natychmiast wodą z mydłem.

CZYSZCZENIE

Maszyny i urządzenia nanoszące klej czyścimy natychmiast za pomocą czyściwa KLEIBERIT REINIGER C 820. Utwardzony klej można usunąć tylko mechanicznie.

UTYLIZACJA ODPADÓW KLEJU I OPAKOWAŃ

Odpady płynne kleju:

wg klucza 55905

SAV = spalanie odpadów specjalnych

Stwardniałe odpady kleju z utwardzaczem

HMV = spalanie odpadów gosp. dom

wg klucza 55906

HMD = wysypisko odpadów gosp. dom.

Nasze opakowania wykonane są z materiałów recyklujących (międzynarodowy znak Recyc.). Dobrze opróżnione i oczyszczone opakowania można użyć ponownie.

WIELKOŚCI OPAKOWAŃ

Karton 12 butelek z rozprwadzaczem 0,5 kg netto, każda

Wiadro blaszane 6 kg netto

PRZECHOWYWANIE

KLEIBERIT PUR – Leim 507 w hermetycznie zamkniętych opakowaniach, przy temperaturze 20°C zachowują swą przydatność przez ok. 9 miesięcy. Należy troskliwie chronić klej przed działaniem wilgoci. Napoczęte opakowanie możliwie szybko zużyć.

SERWIS

Do Państwa dyspozycji są o każdej porze nasze służby techniczno-doradcze, które mogą Państwu 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 samemu zbadać czy produkt nasz nadaje się do Państwa celów. Nie ma możliwości rozciągnięcia odpowiedzialności poza wartość naszego produktu na podstawie niniejszych informacji, co dotyczy także skorzystania z naszej nieodpłatnej i niewiążąco pracującej służby doradczej.

KLEBCHEMIE – Wasz partner do długich, trwałych i sprawdzonych połączeń.

FIRMA LEGIERSKI

Koniaków 172 * 43-474 Koniaków

tel. /033/ 8556434 * faks /033/ 8557122 * kom. 0503115721 * e-mail: firma@legierski.pl * www.legierski.pl