

KLEIBERIT 510.3.25

Jednokomponentowy (1K) klej PUR

Zastosowanie

- ogólne sklejenia powierzchniowe i na mikro-wczyepy elementów drewnianych
- produkcja schodów i drzwi
- sklejenia warstwowe materiałów drewnopochodnych
- sklejenia mineralnych płyt i twardych pianek

Właściwości sklejenia

- sprawdzony wg EN 15425:2017 dla klasyfikacji do klasy kleju EN 15425:2017-I-70-GP-0,3 do produkcji drewna warstwowego wg EN 14080, drewna konstrukcyjnego wg EN 15497 lub drewna klejonego poprzecznie (CLT) wg EN 16351
- sprawdzony wg SANS 10183-4-1: 2009, wzg. EN 302-1: 2004
- spoina klejowa spełnia wymogi zgodnie z SANS 10183-2 klasa serwisowa S3
- spoina klejowa osiąga grupę wytrzymałościową D4 zgodnie z DIN EN 204 (badania własne)
- spoina klejowa jest jasna, o wysokiej wytrzymałości na wysokie temperatury i uzyskuje bardzo wysokie wartości wytrzymałości

Właściwości kleju

baza: poliuretan
gęstość: ok. 1,13 g/cm³
barwa: biały do żółtawy

wiskozowość Brookfield RVT, 20 °C

wrz. 4/ 20 obr./min: ok. 18.500 mPa·s

konsystencja: dobrze płynny

otwarty czas: ok. 17 minut (20 °C, 50 % wzg. wilgoci powietrza)

oznakowanie: (patrz karta charakterystyki)

wskazówka: tylko do profesjonalnego użytku

Stosowanie

Warunki pracy

Temperatura materiału i pomieszczenia powinna wynosić conajmniej +20 °C, wilgoć drewna powinna wynosić 8 % - 15 % (konstrukcje nośne). Należy przestrzegać wymogów dotyczących wilgotności drewna określonych w obowiązujących normach dotyczących wyrobów budowlanych.

W przypadku konstrukcji nienośnych wilgotność drewna powinna wynosić co najmniej 6 % i maksymalnie 15 %, w zależności od zastosowania.

Klejone powierzchnie powinny być czyste, wolne od tłuszczu i środków antyadhezyjnych.

Metody nanoszenia

- ręcznie szpachlą lub ręcznym wałkiem
- automatycznie przy pomocy systemu aplikującego

Należy upewnić się, że system jest cały czas szczelny, aby chronić klej przed dostępem wilgoci.

Aplikacja kleju

Wystarczy jednostronne naniesienie kleju. Aplikowana ilość zależy od właściwości klejonych materiałów oraz tolerancji wzg. grubości fugi w poszczególnych przypadkach. Maksymalna grubość spoiny nie powinna przekroczyć 0,3 mm. Minimalna ilość naniesienia to 120 g/m² dla 0,1 mm spoiny i 350 g/m² dla 0,3 mm spoiny. Lekki naddatek kleju podczas docisku jest oznaką wystarczającego naniesienia.

Czas otwarty

Ok. 17 minut przy ok. 20 °C, 50 % wzg. wilgoci powietrza.

Wyższa temperatura pomieszczenia, wysoka wilgoć powietrza lub dopływ wilgoci skracają ten czas. Należy upewnić się, że przy docisku klej nadal jest kleisty.

Twardnienie

Pod wpływem wilgoci (z powietrza, z materiału) klej twardnieje, przy lekkim spienieniu, tworząc wodoodporny twarodoelastyczny film klejowy.

KLEIBERIT 510.3.25

Docisk elementów

Przed obróbką na wszystkie części maszyn, mające kontakt z klejem, należy nanieść środek rozdzielający KLEIBERIT 885.0. Do procesu sieciowania dochodzi, jeśli siła docisku zapewni wystarczający styk klejonych powierzchni. Siła docisku zależy od rodzaju i wielkości klejonych elementów, jednak nie mniej niż 0,6 N/mm², ale nie więcej niż 1,0 N/mm². Im bardziej intensywne nawilżenie kleju podczas docisku, tym wyższe późniejsze obciążenia. Proszę upewnić się, czy fugi są dopasowane.

Czas docisku / spoina 0,1 mm

Wartości te są zależne od temperatury, stopnia wilgoci i grubości spoiny. Minimalny czas docisku elementów prostych o średniej wilgotności drewna 12 %, temp. pomieszczenia 20 °C i względnej wilgoci 65 % wynosi 50 minut. Dokładne czasy muszą być określone dla specjalnego zastosowania zgodnie z istniejącymi warunkami, w porozumieniu z doradcą technicznym co do stosowanych klejów.

Twardnienie / spoina 0,1 mm

Po prasowaniu sugeruje się czas twardnienia w temperaturze 20 °C wynoszący 8 godzin. W zależności od geometrii dociskanych elementów i możliwych wahań klimatu przechowywania podczas twardnienia, może on być krótszy lub dłuższy. Konieczne jest zatem przeprowadzenie odpowiednich badań i udokumentowanie ich na piśmie.

Obróbka wtórna sklejonnych elementów

Po upływie czasu twardnienia części mogą być bezpośrednio dalej przetwarzane. Jeżeli obróbka końcowa jest konieczna po czasie krótszym niż to, co zostało podane wyżej, należy to również sprawdzić we własnych testach.

Wskazówka

Aby zagwarantować wysoką jakość klejenia, zalecamy stworzenie odpowiedniego systemu samokontroli.

Czyszczenie

Jeszcze świeży klej PUR można usunąć przy użyciu KLEIBERIT 820.0.

Już stwardniały klej PUR, np. na narzędziach czy częściach maszyn, można usunąć tylko mechanicznie.

Wielkości opakowań

KLEIBERIT 510.3.25:

karton / 6 butelek	à 0,8 kg netto
wiadro	20,0 kg netto
beczka	210,0 kg netto

czyściwo

KLEIBERIT 820.0:

kana	22,0 kg netto
------	---------------

środek antyadhezyjny

KLEIBERIT 885.0

wiadro	5,0 kg netto
--------	--------------

Dalsze opakowania w razie zapotrzebowania

Składowanie

KLEIBERIT 510.3.25 w szczelnie zamkniętym opakowaniu można składować w temp. 20 °C przez okres ok. 12 miesięcy.

Przechowywać w suchym i chłodnym miejscu.

Chronić starannie przed wilgocią.

Produkt nie jest wrażliwy na działanie mrozu (do -20 °C).

Przed zastosowaniem klej należy doprowadzić do temperatury pokojowej.

Napoczęte opakowania szybko zużyć.

Stan 17.02.2023 jm; 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 skontaktowali Państwo z naszej bezpłatnej i niezobowiązującej pracującej służby doradczej.