

Opis

1-składnikowy, odporny klej elastyczny na bazie hybrydowej o dobrej wytrzymałości początkowej.

Pokrycie

SP150 jest dostarczany w kartuszach po 310 ml e .

Kolor: biały, czarny

Opakowane

	Pojemność	Zawartość kartonu
kartusz / opak. zbiorcze	310 ml	12 sztuk

Techniczna karta produktu

Właściwości	Norma	Klasyfikacja
Ciężar właściwy	DIN 52 451-A	1,6 g/cm ³
Lepkość podczas użycia	EN 27 390	stabilny
Czas powstania kożucha		ok. 17 min. w temp 23°C/wilg.wzgl. 50%
Szybkość utwardzania skrośnego		ok. 2,5 mm/ 1. dzień
Skurcz objętościowy	DIN 52 451	3,0%
Moduł przy wydłużeniu 25%	EN 53 504 S2	0,7 N/mm ²
Moduł przy wydłużeniu 100%	EN 53 504 S2	1,7 N/mm ²
Wytrzymałość na rozdzielanie	EN 53 504 S2	ok. 2,1 N/mm ²
Wydłużenie przy zerwaniu	EN 53 504 S2	ok. 180%
Twardość wg Shore'a A	DIN 53 505	ok. 50°
Odporność termiczna		-40°C do +90°C krótkotrwala do +200°C
Temperatura użycia		+ 5°C do +40°C
Przechowywanie		W nieotwartym, oryginalnym opakowaniu w temp. od 5°C do +25°C
Trwałość		12 miesięcy

Przygotowanie

- Czyszczenie powierzchni podłoża: Powierzchnie podłoża muszą być czyste, tzn. bez pyłu, tłuszczu. Muszą być odpowiednio stabilne i suche.
- Do czyszczenia niewrażliwych powierzchni zalecany jest środek illbruck AT200. Wrażliwe powierzchnie (np. powłoki proszkowe, lakierowane, różne tworzywa sztuczne) należy czyścić za pomocą środka illbruck AT115. W razie wątpliwości przeprowadzić próby.
- Na większości standardowych materiałów (np. metale, szkło, lakierowane, cynkowane, chromianowane powierzchnie oraz wiele tworzyw sztucznych) gruntowanie nie jest wymagane.
- W przypadku problematycznych lub nieznanymi rodzajów podłoża należy koniecznie wykonać próby.
- W tabeli przyczepności poniżej można znaleźć nasze empiryczne wartości dotyczące ewentualnej obrobki wstępnej.



SP150

Klej uniwersalny Plus



Ten 1-składnikowy, mocny, elastyczny klej na bazie hybrydowej może być używany do przyklejania wielu różnych materiałów w budownictwie, rzemiośle i przemyśle, np. do przyklejania blaszanych obudów, wzmocnień, zamocowań, paneli, listew itp. Może być również używany do klejenia płyt, elementów warstwowych, osłon itp., zwykle bez dodatkowego mocowania mechanicznego.

Zalety

- Szybka przyczepność początkowa
- Trwała elastyczność
- Przyczepność bez gruntowania do wielu rodzajów podłoża
- Bez zawartości rozpuszczalników, izocyjanianów i silikonu
- Bardzo dobra wytrzymałość mechaniczna
- Odporność na UV

Przetwarzanie

- Odkręcić zabezpieczenie i usunąć zatyczkę z podwojnego kartusza. Włożyć kartusz do pistoletu pneumatycznego lub ręcznego. Wycisnąć niewielką ilość materiału bez nasadki do mieszania, aby uzyskać równy poziom w obu komorach kartusza.
- Założyć statyczną nasadkę mieszającą i przymocować ją za pomocą zabezpieczenia. Wycisnąć 1-2 cm materiału z nasadki mieszającej. Kartusz jest gotowy do użycia. Nanieść materiał na podłoże i połączyć sklejjane elementy. Po zakończeniu pracy zostawić nasadkę na kartuszu lub zdjąć ją, a kartusz zatkać zatyczką i zabezpieczyć.

Czyszczenie

Świeży klej można usuwać za pomocą środka czyszczącego illbruck AT115 lub illbruck AT200. Po utwardzeniu materiał może być usuwany tylko mechanicznie za pomocą odpowiedniego narzędzia (np. noża wygładzającego).

Tabela podkładów

Powierzchnia przyklejenia	Grunt, Zalecenie
ABS	+, AT150
Szko akrylowe PMMA	AT150
Aluminium	+
Beton	+, AT140
Stal szlach.	+
Aluminium etoksal.	+
Metal ocynk. ogniowo	
Szko	+
Płytki szklwione	+
Twarde PCW	AT150
Miedz	+
Mosiadz	+
Poliamid	AT150
Poliester (wzmocn. włóknem szklanym)	+
Polipropylen	-
Polistyren	-, AT150
Porowate podłoże	+, AT140
Farba proszkowa	Badanie indywidualne
Akryl sanitarny, kolor	+, AT150

Podane zalecenia dotyczą wpływu normalnych czynników atmosferycznych. Z uwagi na dużą liczbę możliwych rodzajów podłoża można tylko orientacyjnie przyjąć, że:

+ grunt nie jest potrzebny;

+, W trakcie prob okazało się, że często, ale nie zawsze można obejść się bez gruntowania. Zależy to od faktycznie występujących obciążeń, dokładnego składu występujących materiałów oraz struktury klejonych powierzchni. Ponieważ wpływ tych zwykle nie można przewidzieć, zalecane jest wykonywanie testów przyczepności w przypadku zamiaru zrezygnowania z gruntowania. Dotyczy to zwykle podłoża z polietylenu, silikonu, kauczuku butylowego, neoprenu, EPDM, powierzchni zawierających bitum ;u smołę oraz kamienia naturalnego.

Dodatkowa uwaga

Po dłuższym czasie przechowywania czas na zużycie kleju z otwartego pojemnika wydłuża się do 60 minut. Sam składnik A nie jest reakcyjny. Sam składnik B reaguje powoli pod wpływem wilgoci z powietrza, ale nie osiąga takiej twardości, jak w połączeniu z drugim składnikiem.

Procesy malowania i lakierowania proszkowego

Po całkowitym utwardzeniu SP150 może być przez krótki czas poddawany działaniu zwiększonej temperatury i dlatego nadaje się do powlekania proszkowego. Następujące procesy wypalania są możliwe bez wpływu na właściwości mechaniczne kleju: +180°C przez maks. 30 minut, + 200°C przez maks. 10 minut.

Ważne: Do malowania z wypalaniem może być wykorzystywany tylko całkowicie utwardzony materiał. Kąpiele czyszczące przed wypalaniem mogą wywierać wpływ na SP150. Dlatego należy wykonywać odpowiednie próby. Czas do całkowitego utwardzenia produktu SP150 zależy od wilgotności i temperatury powietrza. Podczas sklejania większych elementów wykonanych z materiałów o zamkniętych porach (np. metale) należy zapewnić konstrukcyjną możliwość pełnego utwardzenia kleju. Produktu SP150 nie należy używać jako kleju do sklejania dużych powierzchni chyba, że warunki konstrukcyjne na to pozwalają. Przed użyciem należy sprawdzić kompatybilność między produktem SP150 a innymi znajdującymi się w otoczeniu materiałami. W razie potrzeby należy skontaktować się z producentem.

Serwis techniczny

Na życzenie klienta firma tremco illbruck udostępnia w każdej chwili fachową pomoc techniczną.

Dodatkowe informacje

Powyższe informacje mogą być tylko ogólnymi wskazówkami. Ze względu na to, że nie mamy

wplywu na warunki obróbki i zastosowania, jak również z powodu różnorodności stosowanych materiałów, należy przeprowadzić odpowiednie próby we własnym zakresie, aby sprawdzić materiał pod kątem dopasowania produktu do konkretnego zastosowania. Zastrzega się możliwość zmian technicznych. Najnowszą wersję znajdziecie Państwo na stronie www.tremcoillbruck.com



tremco illbruck Sp. z o.o.
Kuźnicy Kottątajowskiej 13
31-234 Kraków
Polska
T: +48 12 665 33 08
F: +48 12 665 33 09

sprzedaz.pl@tremco-illbruck.com
www.tremco-illbruck.com