

Opis

Jednoskładnikowy, odporny klej elastyczny na bazie hybrydowej o wysokiej wytrzymałości początkowej.

Właściwości

SP350 sieciuje pod wpływem wilgoci zawartej w powietrzu, tworząc elastyczny klej o wysokiej wytrzymałości mechanicznej. Podczas utwardzania i po utwardzeniu jest chemicznie neutralny, niekorozyjny i prawie bezwonny. SP350 cechuje się bardzo dużą odpornością na światło, czynniki atmosferyczne i starzenie. Produkt nie zawiera izocyjanianów, silikonu i rozpuszczalników. SP350 jest przeznaczony do stosowania w pomieszczeniach i na zewnątrz, a w razie potrzeby można go zamalować (zgodnie ze specjalnymi zaleceniami).

Pokrycie

SP350 jest dostarczany w kartuszach 310 ml e i woreczkach foliowych 600 ml.

Kolor: biały

Opakowane

	Pojemność	Zawartość kartonu
kartusz / opak. zbiorcze	310 ml	12 sztuk
worek foliowy / opak. zbiorcze	600 ml	20 sztuk

Techniczna karta produktu

Właściwości	Norma	Wartość
Gęstość	DIN 52 451-A	1,5 g/cm ³
Lepkość podczas użycia	EN 27 390	stabilny
Czas do powstania kożucha wilg. wzgl. 50%)		ok. 15 min
Utwardzenie wskrośne (w temp. 23°C/ wilg. wzgl. 50%)		ok. 3,5 mm/ 1. dzień
Skurcz objętościowy	DIN 52 451	3,40%
Wartość naprężeń przy wydłużeniu (wydł. 100%)	EN 53 504 S2	1,5 N/mm ²
Wytrzymałość na rozciąganie	EN 53 504 S2	ok. 3,0 N/mm ²
Wydłużenie	EN 53 504 S2	ok. 470%
Twardość Shore'a A	DIN 53 505	ok. 55°
Reakcja na	DIN 4102-1	B2 (normalna palność)
Odporność termiczna		od -40°C do +90°C, krótkotrwale
Temperatura użycia		+ 5°C do +40°C
Przechowywanie		W suchym miejscu, w nieotwartym, oryginalnym opakowaniu w temp. od +5°C do +25°C
Trwałość		12 miesięcy



SP350

Klej szybkowiążący Fix & Seal



Klej SP350 jest idealnym rozwiązaniem dla szerokiej gamy zastosowań, w których przydatna jest bardzo wysoka wytrzymałość początkowa, takich jak: mocowanie blachy i obrzeży z PCW, profili betonowych i drewnianych; do większości rodzajów okładzin ściennych.

Zalety

- Wysoka przyczepność z mocnym chwytem początkowym
- Łatwa aplikacja pistoletem mechanicznym mimo wysokiej lepkości
- Elastyczność i duża wytrzymałość mechaniczna po całkowitym utwardzeniu
- Dobra odporność na UV, warunki pogodowe i starzenie

Przygotowanie

- Powierzchnie podłoża muszą być czyste, tzn. bez pyłu, tłuszczu. Muszą być odpowiednio wytrzymałe i suche
- Do czyszczenia niewrażliwych powierzchni zalecany jest środek AT200. Wrażliwe powierzchnie (np. powłoki proszkowe, lakierowane, różne tworzywa sztuczne) należy czyścić za pomocą środka AT115. W razie wątpliwości przeprowadzić najpierw próby
- Na większości standardowych materiałów (np. metale, szkło, lakierowane, cynkowane galwanicznie lub ogniowo, 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 obróbki wstępnej.

Przetwarzanie

- SP350 należy nanieść bezpośrednio z kartusza za pomocą pistoletu ręcznego lub pneumatycznego na czyste podłoże.
- W celu uzyskania optymalnego sklejenia elementu, klej należy nanosić za pomocą dołączonej dyszy „V” w formie trójkątnego paska (np. szer. ok. 10 mm, wys. ok. 12 mm).
- W przypadku sklejanie większych elementów paski kleju należy nanieść równolegle w odstępie ok. 10 cm tak, aby po sklejeniu elementów pozostała wolna przestrzeń wypełniona powietrzem.
- W zależności od zastosowania wielkość szczeliny klejenia wynosi od min. 1 do maks. 6 mm.
- Potęczenie klejonych powierzchni oraz skorygowanie sklejenia musi nastąpić, zanim na kleju powstanie kożuch.

Malowanie i lakierowanie proszkowe

Po całkowitym utwardzeniu SP350 może być przez krótki czas poddawany działaniu zwiększonej temperatury i dlatego nadaje się do malowania proszkowego. Następujące po naniesieniu powłoki procesy wypalania mogą być wykonywane bez wpływu na właściwości mechaniczne kleju: +180°C przez maks. 30 minut, + 200°C przez maks. 10 minut.

Czyszczenie

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

Tabela podkładów

Podłoże	Grunt-zalecenie
ABS	AT150
Szkło akrylowe PMMA	-
Aluminium	+
Beton	AT140
Stal szlachetna	+
Żelazo	+, AT150
Aluminium eloksal.	+, AT150
Cement włókn.	+
Metal ocynk. ogniowo	+, AT150
Płytki ceram.	+, AT140
Szkło	+
Miedź	+, AT150
Mosiądz	+, AT150
Kamień naturalny	+, AT140
Poliamid	AT150
Poliwęglan	-
Poliester (wzmocn. włóknem szklanym)	+
Polipropylen	-
Polistyren	AT150
Porowate podłoże	+, AT140
Farba proszkowa	badanie w każdym przypadku
Folia PCW	AT150
Twarde PCW	AT150
Akryl sanitarny, kolor	-
Cegła	AT140

Podane zalecenia dotyczą wpływu normalnych czynników atmosferycznych. Ze względu na wiele możliwych rodzajów podłoża, informacje te można traktować wyłącznie na potrzeby ogólnej orientacji:

+ gruntowanie nie jest potrzebne

+, . . . Podczas prób okazało się, że często, ale nie zawsze, można obejść się bez gruntowania podłoża. Zależy to od faktycznie występujących obciążeń, dokładnego składu sąsiednich materiałów oraz struktury klejonych powierzchni. Ponieważ wpływ tych zwykle nie można przewidzieć, zalecane jest wykonywanie testów przyczepności w przypadku zamiaru zrezygnowania z gruntowania.

- niezalecany na tym podłożu

Tabela zużycia

Trójkątny pasek (szer. x wys.)	Metrów bieżących z kartusza 310 ml	Metrów bieżących ze 100 ml kleju
8 x 8	9,7	3,1
8 x 10	7,8	2,5
10 x 10	6,2	2
10 x 12	5,2	1,7

Przybliżone zużycie kleju SP350 przy nakładaniu w formie trójkątnych pasków

Dodatkowa uwaga

Czas całkowitego utwardzenia produktu SP350 zależy od wilgotności i temperatury powietrza. W przypadku niskiej wilgotności i/lub temperatury czas utwardzania znacznie się wydłuża. Podczas sklejania większych elementów wykonanych z materiałów o zamkniętych porach (np. metale) należy zapewnić konstrukcyjną możliwość pełnego utwardzenia kleju. SP350 nie może być używany jako klej do sklejania dużych powierzchni, chyba że warunki konstrukcyjne na to pozwalają. Nie używać kleju SP350 na polietylenie, polipropylenie, silikonie, kauczuku butylowym, neopren, EPDM, substancjach zawierających bitum lub smołę. W przypadku zamalowania kleju SP350 należy liczyć się z późniejszymi pęknięciami powłoki i ewentualnie ze zwiększoną kleistością powierzchni. Przed użyciem należy sprawdzić kompatybilność między produktem SP350 a innymi znajdującymi się w otoczeniu materiałami budowlanymi i powłokami. W razie potrzeby należy skontaktować się z producentem.

Środki ostrożności dotyczące bezpieczeństwa i ochrony zdrowia

Najnowszą wersję karty charakterystyki znajdą Państwo na stronie www.illbruck.com

Serwis techniczny

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

Dodatkowe informacje

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

wpływu 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.illbruck.com



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

sprzedaz.pl@cpg-europe.com
www.illbruck.com