



Индустриальный клей 257

Содержащий растворители клей на полиэфирной основе. Особенно рекомендуется для обертывания оконных профилей ПВХ-пленками и шпоном. Отличная устойчивость к старению и атмосфероустойчивость дают возможным использовать его для наружного применения

Область применения

- Клей одностороннего нанесения для обертывания и глубокой вытяжки.
- Обертывание оконных профилей из пластмасс, хромированного алюминия ПВХ-пленками и шпоном.
- Обертывание декоративных и строительных профилей из древесноволокнистых плит, пластмасс и металла синтетической пленкой, пропитанной смолами бумагой и шпоном.
- Склеивание термопластичных и терморезистивных пленок как между собой, так и приклеивание к изделиям из древесины, твердого ПВХ, меламиновым поверхностям и металлам.

Преимущества

- Хорошо наносится кистью, валиком и раклей.
- При термоактивировании одностороннее нанесение клея, экономный расход.
- Хорошая термостойкость как у однокомпонентного клея.
- Высочайшая термостойкость после добавления КЛЕЙБЕРИТ Отвердителя 870.0.

Свойства клеевого соединения

- Хорошая начальная прочность, также при трудносклеиваемых профилях.
- Хорошая адгезия к древесине и пластмассам.
- При добавлении Отвердителя 870.0 теплостойкость свыше 100 °С.
- Хорошая устойчивость к старению, не восприимчив к воздействию воды и повышенной влажности.

Свойства клея

| | |
|------------------------------------|--|
| Основа: | поликонденсационная смола |
| Растворитель: | хлорированный углеводород. |
| Плотность: | около 1,3 г/куб.см |
| Цвет: | желтовато- прозрачный |
| Вязкость при 20 град.С | |
| -Брукфильд RVT Sp 2/10 Upm: | 2000 +/- 300 mPa.s |
| Отвердитель: | КЛЕЙБЕРИТ Отвердитель 870.0 (добавка 2,5-5%) |
| Время вызревания: | 1/2 до 3 часов после добавления отвердителя |
| Жизнеспособность клея: | около 24 часов |
| Время открытой выдержки: | без отвердителя 6-7 минут с отвердителем 4-6 минут |
| Разбавитель: | КЛЕЙБЕРИТ Разбавитель 821.0 |
| Маркировка: | Подлежит маркировке по нормам для рабочих сред ФРГ, так как содержит растворитель - метилхлорид. |

Содержание сухого остатка, вязкость и плотность в результате улетучивания растворителя подвержены небольшим колебаниям. Требуемые значения можно точно скорректировать добавлением метилхлорида.

Нанесение

Склеиваемые материалы должны быть сухими, чистыми, обезжиренными и акклиматизированными.

Влажность несущих материалов должна быть 8-10%.

Оптимальная температура склеивания +20 °С, не перерабатывать при температуре ниже + 15 °С.

Перед употреблением клей перемешать!

ВНИМАНИЕ!

При обертывании шпоном и пропитанными бумажными пленками обращать внимание на низкую влажность материала, так как высокая влажность в соединении с изоцианатным отвердителем



Индустриальный клей 257

может привести к образованию пузырьков в клеевой пленке. Облицованные профили перед упаковкой хорошо просушить.

Способы нанесения:

Кистью или кистью-пистолетом, ракелем, специальными клеенаносящими вальцами, предназначенными для клеев с растворителями.

Расход: 90 – 130 г/кв.м при одностороннем нанесении.
около 200 г/кв.м при двустороннем нанесении.

Способ непрерывного обертывания:

Профили из синтетического материала и металла предварительно загрунтовываются разжиженным клеем (1 часть клея : 8-10 частей КЛЕЙБЕРИТ Разбавитель 821.0), соответственно очистить: Осторожно, грунтовка действует как праймер. Можно обрабатывать флюоресцентным праймером КЛЕЙБЕРИТ 831.0. Нанесение этого праймера легко можно проконтролировать с помощью черных световых ламп. Клей наносится на обратную сторону пленки. Обдув осуществляется в сушильном канале при температуре около 40 °С. Возможна скорость подачи 20 м/мин. Активирование достигается с помощью потока горячего воздуха и облучения (температура на поверхности должна быть около 50°С).

Тактово-непрерывная глубокая вытяжка:

Одностороннее нанесение клея на обратную сторону пленки. Установка ракля = толщина пленки + 0,07-0,10 мм. Время обдува между нанесением клея и склеиванием 2-3 минуты. Температура пленки при глубокой вытяжке 100-120°С.

Контактное склеивание:

Нанесение клея обязательно двустороннее. После нанесения клея склеивание производится в течение 6-7 минут (время открытой выдержки). Давление прессования: мин.0,3 N/кв.мм.

Очистка

Рабочие инструменты можно очищать КЛЕЙБЕРИТ Очистителем 821.0.

Уничтожение отходов

Отходы клея в отвержденном виде HMD-свалка домашних отходов
Код отходов 55906 HМV-сжигание домашнего мусора

Упаковка

| | |
|-------------------------------------|---|
| КЛЕЙБЕРИТ Индустриальный клей 257.7 | жестяное ведро 25,0 кг нетто |
| КЛЕЙБЕРИТ Отвердитель 870.0 | жестяная фляжка 1 кг нетто в коробке по 12 шт |
| КЛЕЙБЕРИТ Очиститель 821.0 | жестяная канистра 35,0 кг нетто |
| КЛЕЙБЕРИТ Праймер 831.0 | жестяная канистра 35,0 кг нетто |

Хранение

КЛЕЙБЕРИТ Индустриальный клей 257 в оригинальной упаковке хранится при температуре 20°С около 1 года. Клей желируется при температуре ниже 20°С, поэтому перед использованием его необходимо медленно довести до комнатной температуры и хорошо перемешать.

Для того, чтобы образовалась однородная масса при добавлении отвердителя, температура клея должна быть выше 20 °С. Тем самым Вы предотвратите образование сгустков, возможное при смешивании клея при слишком низкой температуре.

Сервис

Наша техническая консультационная служба всегда к Вашим услугам. Наши данные основаны на нашем опыте и не являются гарантией в соответствии с положением Федерального суда Германии. Проконтролируйте сами, подходит ли наша продукция для Ваших целей. Фирма Клебхеми не берет на себя ответственность за несоответствующее нормам применение нашей продукции. Ссылка на нашу бесплатную консультационную службу не действительна.

