



KLEJ FEST

OPIS PRODUKTU

Jednoskładnikowy elastyczny klej oparty na nowej technologii hybrydowej, o bardzo wysokiej wytrzymałości, wysokiej lepkości, do zastosowań zewnętrznych i wewnętrznych. Specjalnie zaprojektowany do szybkiego łączenia nie sztywnych elementów konstrukcyjnych w budownictwie, przemyśle metalowym, motoryzacyjnym, morskim, itp. Doskonale przylega do większości podłoży, w tym cegły, betonu, ceramiki, marmuru, drewna, melaminy, aluminium, metali i większości tworzyw sztucznych.

ZAKRES ZASTOSOWANIA

Elastyczne klejenie w wielu różnych zastosowaniach budowlanych, a także w budownictwie ciężkim i przemyśle metalowym. Klejenie strukturalne w konstrukcjach narażonych na wibracje. (karoserie pojazdów, pojemniki, metal z metalem, inne) Sklejanie paneli w przyczepach kempingowych, samochodach, pojazdach dostawczych, inne. Montaż paneli, profili, elementów metalowych, itp. Wiele różnych zastosowań w przemyśle morskim.

UWAGI

Nie stosować jako uszczelniacz do szyb, na podłożach bitumicznych czy materiałach budowlanych, które mogą wydzielać oleje, plastyfikatory lub rozpuszczalniki (np. kauczuk, chloropren, EPDM, inne).

Brak przyczepności do PE, PP, PTFE (Teflon®). Ze względu na różnorodność możliwych podłoży zalecamy przeprowadzenie wstępnego testu zgodności.

NAJWAŻNIEJSZE KORZYŚCI

- Bardzo wysoka początkowa siła klejenia.
- Szybkoschnący. Prawie bez skurczu.
- Wysoka wytrzymałość końcowa. Elastyczne klejenie.
- Doskonała przyczepność do różnego rodzaju podłoży.
- Bardzo dobra odporność na pogodę, UV i starzenie.
- Nie zawiera silikonu, izocyjanianów i rozpuszczalników.
- Nie powoduje korozji.
- Absorbuje uderzenia i wibracje.
- Do zastosowań wewnętrznych i zewnętrznych.
- Może być stosowany na wilgotne powierzchnie.
- Może być malowany. (przeprowadzić wcześniej test)

INSTRUKCJA STOSOWANIA

- 1** Podłoże musi być czyste, suche i wolne od pozostałości starego kleju, kurzu, tłuszczu i innych zanieczyszczeń. Luźne lub uszkodzone powierzchnie muszą być naprawione przed nałożeniem kleju. Powierzchnie malowane muszą być dobrze utwardzone i wolne od niezaschniętej farby. Aby uzyskać maksymalną przyczepność, powierzchnie powinny być wolne od nierówności i pęknięć, co zapewni odpowiednie przyleganie. Jednakże zaleca się przeprowadzenie wstępnego badania przyczepności na każdej powierzchni.
- 2** Po przygotowaniu podłoża, aplikować klej w paski lub małe plamy na powierzchni spajania w odstępach kilku centymetrów. Natychmiast złączać razem ze sobą klejone powierzchnie, następnie mocno docisnąć. Jeśli to konieczne, należy użyć taśmy klejącej, klinów lub obciążników na elementach, w ciągu pierwszych godzin utwardzania. Nieprawidłowo umieszczony element można łatwo przesunąć w pierwszych kilku minutach po aplikacji. (Ponownie zastosować nacisk) Optymalne połączenie uzyskuje się po zakończeniu etapu utwardzania, to jest po 24 do 48 godzin w temperaturze +23°C przy grubości od 2 do 3 mm.
- 3** Nieutwardzony produkt można łatwo usunąć przy pomocy alkoholu. Utwardzony materiał należy usunąć mechanicznie.

KOLORY I OPAKOWANIA

Produkt ten jest dostępny w kartuszach 290 ml.

Kolory: Biały.

PRZECHOWYWANIE I BEZPIECZEŃSTWO

Okres trwałości wynosi **12 miesięcy** jeśli produkt przechowywany był w oryginalnie zamkniętym opakowaniu, w suchym miejscu i nie narażony na bezpośrednie działanie promieni słonecznych, w temperaturze od +5°C do +25°C.

Unikać kontaktu z oczami i skórą. Więcej informacji na temat bezpieczeństwa znaleźć można w karcie charakterystyki.

DANE TECHNICZNE

Surowce podstawowe:	Polimery hybrydowe
Konsystencja:	Pasta
Ciężar właściwy:	ok. 1.55 g/ml
Czas formowania naskórka:	5 – 10 minut (w 23°C; 50% R.H.)
Szybkość utwardzania:	2-3 mm/24 h
Opór przepływu (ISO 7390):	ok. 0 mm
Wydajność:	ok. 50 ml/ metr bieżący (średnica dyszy: 8mm)
Temperatura stosowania:	od 5°C do 40 °C

WŁAŚCIWOŚCI UTWARDZONEGO PRODUKTU

(Po jednym tygodniu w 23°C i 50% R.H.)

Wytrzymałość temperatury:	-40°C do +90°C
Twardość Shore A (ISO 868):	65
Max. rozciąganie (ISO 37):	2,50 MPa
Wydłużenie przy zerwaniu (ISO 37):	> 250 %

Wartości te mogą różnić się w zależności od czynników środowiskowych, takich jak temperatura, wilgotność czy rodzaj podłoża. Czas całkowitego utwardzenia może być wydłużony w niższej temperaturze, niższej wilgotności lub wzrastającej grubości.