

Opis

Elastyczny 1-składnikowy klej utwardzany pod wpływem wilgoci, na bazie hybrydowo-polimerowej.

Pokrycie

SP340 jest dostarczany w aluminiowych woreczkach 600 ml.

Kolor: biały

Opakowane

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

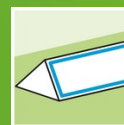
Techniczna karta produktu

Właściwości	Norma	Klasyfikacja
Ciężar właściwy	DIN 52 451-A	1,5g/cm ³
Lepkość podczas użycia	EN 27 390, profil stabilny 20 mm	
Czas powstania kożucha		ok. 20 min. 23°C/ 50% wilg.
Szybkość utwardzania skrośnego		ok. 3 mm/ 1. dzień
Skurcz objętościowy	DIN EN ISO 1056	3,50%
Moduł przy wydłużeniu 100%	EN 28 340	ok. 0,38 N/mm ²
Obciążenie niszczące	EN 28 340	Obciążenie niszczące EN 28 340 ok. 0,6 N/mm ²
Wydłużenie przy zerwaniu	EN 28 340	
Elastyczność	DIN EN ISO 7389	ok. 350%
Maks. dopuszczalne		74%
odkształcenie całkowite		25%
Temperatura użycia		od +5°C do +35°C
Odporność termiczna		-40°C do +90°C
Przechowywanie		W suchych pomieszczeniach w temp. od +5°C do +25°C w nieotwartych pojemnikach.
Trwałość		12 miesięcy



SP340

Klej szybkowiązący



Ten 1-składnikowy elastyczny klej na bazie hybrydowej szczególnie nadaje się do wykonywania połączeń, które wymagają natychmiastowej wysokiej przyczepności początkowej. Klej SP340 jest komponentem systemu do montażu w ociepleniu illbruck MOWO do przyklejania montażowej ramy okiennej PR007. Wyłącznie do stosowania z pistoletami elektrycznymi do mas wysokolepkich.

Zalety

- Bardzo duża przyczepność początkowa
- Przyczepność bez gruntowania do wielu rodzajów podłoży
- Bez zawartości rozpuszczalników, izocyjanianów i silikonu
- Bardzo dobra wytrzymałość mechaniczna połączenia
- Odporność na UV

Przygotowanie

- Czyszczenie powierzchni podłoża: Powierzchnie przeznaczone do sklejania muszą być czyste, tzn. bez pyłu, tłuszczu.
- Muszą być odpowiednio stabilne i suche. Do czyszczenia niewrażliwych powierzchni zalecany jest środek illbruck AT200.
- Gruntowanie podłoża: Podłoże, np. malowane farbą proszkową, lakierem, wykonane z różnych tworzyw sztucznych należy zagruntować zgodnie z tabelą gruntowania lub przynajmniej wyczyścić izopropanolem.
- W przypadku przyklejania okiennych ram montażowych illbruck PR007 podłoże należy zagruntować zgodnie z opisem systemu za pomocą środka illbruck AT140. Na większości standardowych materiałów (np. powierzchnie lakierowane, cynkowane, chromianowane, cynkowane ogniwo, metale niepowlekanie, szkło oraz wiele tworzyw sztucznych) gruntowanie nie jest wymagane.
- Na problematycznych lub nieznanymi typach podłoża należy najpierw wykonać próby.
- Wartości empiryczne dla ewentualnie wymaganej obróbki podłoża - patrz tabela przyczepności.

Przetwarzanie

- Grubość kleju należy określić w zależności od zastosowania/przeznaczenia. W normalnym przypadku wielkość szczeliny klejenia wynosi od min. 1 do maks. 6 mm.
- SP340 należy nanieść na podłoże w formie paska bezpośrednio z kartusza lub aluminiowego woreczka za pomocą ręcznego lub pneumatycznego pistoletu (idealny jest trójkątny kształt paska kleju)
- Połączenie klejonych powierzchni oraz skorygowanie sklejania musi nastąpić, zanim na kleju powstanie kożuch.

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, AT106
Sztko akrylowe PMMA	+, AT150, AT106
Aluminium	+
Beton	+, AT140
Mosiądz	AT150
Miedź	AT150
Eloksal.	+
Sztko	+
Płytki szklwione	+
Twarde PCW	AT150, AT106
Miękkie PCW	+, AT150, AT106
Blacha ocynkowana ogniwo	+, AT150
Żelazo	+, AT150, AT106
Poliamid	AT150
Poliester wzmocniony włóknem szklanym	+
Polipropylen	AT120
Polistyren	AT150, AT106
Farba proszkowa	Badanie indywidualne
Stal szlach.	+, AT150
Cegła	AT140

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 okazato 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 smotę oraz kamienia naturalnego.

Tabela zużycia

Szerokość x głębokość w mm	Wydajność w mb z kartusza 310 ml	Wydajność w mb z woreczka 600 ml
5 x 5	12,4	24
8 x 6	6,4	12,5
10 x 8	3,8	7,5
15 x 10	2	4
20 x 12	1,2	2,5
25 x 15	0,8	1,6
30 x 15	0,6	1,3

Dodatkowa uwaga

Czas do uzyskania pełnej twardości kleju SP340 zależy od wilgotności powietrza i temperatury, tzn. im wyższa, tym szybsze utwardzanie. W przypadku sklejanie większych elementów paski kleju należy nanieść równoległe odstępnie ok. 10 cm tak, aby po sklejeniu elementów pozostała wolna przestrzeń wypełniona powietrzem. Podczas sklejanie większych elementów wykonanych z materiałów o zamkniętych porach (np. metale) należy zapewnić konstrukcyjną możliwość pełnego utwardzenia kleju. W razie potrzeby czas schnięcia można skrócić poprzez delikatne spryskanie kleju wodą.

Środki ostrożności dotyczące bezpieczeństwa i ochrony zdrowia

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

Certyfikaty



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