KLEIBERIT 501.8

Jednokomponentowy (1K) klej PUR

Zastosowanie
- klejenie okien, okiennic, drzwi i ram drzwiowych
- produkcja płyt warstwowych z drewna i materiałów drewnopochodnych
- klejenie elementów poddanych działaniu warunków atmosferycznych
- klejenie płyt z wełny mineralnej; klejenie materiałów ceramicznych, betonowych oraz płyt twardo spienionych

Zalety
- tylko jeden komponent – żadnych problemów z żywotnością kleju
- prosty w zastosowaniu

Właściwości sklejenia
- fuga klejowa jest wysoce odporna na zmiany temperatury i umożliwia osiągnięcie wysokiej wytrzymałości
- jakość sklejenia D4 wg DIN EN 204 (sprawozdanie ift nr 505 36161/1 z dnia 07.07.2008)
- sprawdzony zgodnie z DIN EN 14257 (WATT 91) (sprawozdanie ift nr 505 36161/2 z dnia 07.07.2008)
- klasyfikacja duroplastycznych klejów do nienośnych zastosowań zgodnie z EN 12765 grupa wytrzymałości: C4 (sprawozdanie ift 18-000219-PR05 z dnia 28.03.2018)

Właściwości kleju
baza: poliuretan
barwa: brązowy
gęstość: ok. 1,13 g/cm³
wiskozowatość przy 20ºC
- Brookfield RVT: 7.000 ± 2.000 mPa·s
konsystencja: rzadka

GISCODE: PU40

oznakowanie: patrz: karta charakterystyki

wskazówka: tylko do profesjonalnego użytku

Stosowanie
Warunki pracy
Przeznaczone do sklejenia substraty powinny mieć temp. min. 18 °C, być suche, czyste i odtłuszczone. W przypadku materiałów drewnopochodnych stopień wilgoci nie powinien być niższy niż 5 %. Zaleca się usunięcie z powierzchni przeznaczonej do sklejenia środków antyadhezyjnych.
KLEIBERIT 501.8 **nie** stosować poniżej +5 °C.

Poniższe informacje opierają się na dotychczasowych doświadczeniach i należy je traktować jako wskazówki. Ze względu na dużą ilość różnych materiałów i parametrów technicznych procesu technologicznego danego użytkownika, wymienione wartości mogą się różnić w pewnym zakresie. W razie potrzeby należy je odpowiednio wyregulować i sprawdzić na własną odpowiedzialność pod kątem przydatności.

Metody nanoszenia
Nanosić za pomocą szpachli zębatej bądź systemów do aplikacji walcowej lub dyszami.

Nanoszenie kleju
Nanoszenie jednostronne kleju na powierzchnię o niższej porowatości.

Ilość nanoszonego kleju
100-200 g/m² w zależności od właściwości materiału

Czas otwarty
Ok. 8 min. w temperaturze wynoszącej ok. 20 ºC. Czas ten ulega skróceniu pod wpływem wysokiej temperatury otoczenia oraz wysokiej wilgotności powietrza.

© KLEIBERIT SE & Co. KG

KLEIBERIT SE & Co. KG, Max-Becker-Str. 4, 76356 Weingarten/Germany
Phone: +49 7244 62-0, Fax: +49 7244 700-0
Email: info@kleiberit.com, **www.kleiberit.com**

KLEIBERIT 501.8

Twardnienie
Pod wpływem wilgoci (z powietrza, z klejonego materiału) klej ulega stwardnieniu tworząc półtwardą warstwę odporną na działanie wody i rozpuszczalników. Dzięki dodatkowemu dopływowi wilgoci (przez zroszenie mgiełką wodną w ilości ok. 20 g/m^2) lub podwyższeniu temperatury (od 40 ºC do maksymalnie 80 ºC) proces sieciowania ulega przyśpieszeniu.

Docisk elementów
Proces sieciowania powinien przebiegać pod wpływem odpowiedniego docisku, tak aby zapewnić należyty styk powierzchni klejonych. Powierzchnie prasy należy chronić przed wyciekającymi naddatkami kleju przez wyłożenie ich papierem silikonowym.
Chcąc osiągnąć dokładne spasowanie elementów klejonych siła docisku powinna być dostosowana do ich rodzaju i wielkości. Przy warstwowym klejeniu drewna lub klejeniu krawędziowym siła docisku nie powinna być mniejsza niż **0,6 N/mm^2**.
Wraz ze wzrostem intensywności procesu sieciowania pod wpływem docisku wzrasta też późniejsza odporność klejonego połączenia na obciążenia.

Czas docisku
Czas trwania docisku zależy w dużym stopniu od temperatury i wilgotności.
Wartości orientacyjne:

Przy	20 °C	od 30 minut
	40 °C	od 15 minut
	60 °C	od 7 minut
	80 °C	od 4 minut

Dokładny czas trwania docisku ustala się w zależności od zastosowania oraz od warunków w miejscu pracy.

Czas wiązania wtórnego
Dalsza obróbka sklejonych elementów możliwa jest po upływie 1 godziny, końcową wytrzymałość osiąga się po ok. 24 godzinach.

Czyszczenie
Urządzenia nanoszące należy oczyścić czyściwem KLEIBERIT 820.0 **natychmiast** po użyciu.

Wielkości opakowań
KLEIBERIT 501.8:

kanister metalowy	6 kg netto
kana metalowa	30 kg netto
karton 12 but.	0,5 kg netto

KLEIBERIT czyściwo 820.0:

kanister blaszany	4,5 kg netto

Dalsze opakowania w razie zapotrzebowania

Składowanie
KLEIBERIT 501.8 w hermetycznie zamkniętych butelkach bez worka aluminiowego zachowuje swą przydatność do użycia w temperaturze ok. 20 ºC przez ok. 6 miesięcy. Wszystkie inne szczelnie zamknięte opakowania można składować w temp. 20 ºC przez okres ok. 8 miesięcy.

Przechowywać w chłodnym i suchym miejscu. Starannie chronić klej przed dostępem wilgoci. Napoczęte pojemniki z klejem zużyć jak najszybciej.

KLEIBERIT 501.8 nie jest mrozoczuły do -25 ºC.

Stan 24.05.2024 jm; zastępuje wcześniejsze wydania

Utylizacja kleju i opakowań

wg klucza 080501

Nasze opakowania są z materiału nadającego się do recyclingu.
Dokładnie opróżnione i oczyszczone opakowania można użyć ponownie.

Serwis: Do Państwa dyspozycji oddajemy działające całą dobę służby techniczno-doradcze, które mogą służyć radą w zakresie stosowania naszych produktów. Podane przez nas dane bazują na naszych dotychczasowych doświadczeniach i nie stanowią zapewnień dotyczących właściwości w rozumieniu Federalnej Ustawy Handlowej. Prosimy we własnym zakresie zbadać przydatność naszego produktu do zamierzonych przez Państwa celów. Przejęcie odpowiedzialności za wartość danego produktu wykraczającą poza wyżej wymienione informacje nie jest możliwe, nawet jeśli skorzystali Państwo z naszej bezpłatnej i niezobowiązująco pracującej służby doradczej.

© KLEIBERIT SE & Co. KG

KLEIBERIT SE & Co. KG, Max-Becker-Str. 4, 76356 Weingarten/Germany
Phone: +49 7244 62-0, Fax: +49 7244 700-0
Email: info@kleiberit.com, **www.kleiberit.com**