

# KLEIBERIT 605.1.20

## Klej 1K STP

### Zastosowanie

- produkcja nienośnych konstrukcji z drewna i materiałów drewnopochodnych do użytku wewnętrznego i zewnętrznego z odpowiednim zabezpieczeniem powierzchni
- klejenie montażowe z poliestrowym GRP, epoksydowym GRP, stalą ocynkowaną ogniowo, stalą ocynkowaną elektrolitycznie, stalą nierdzewną, aluminium, mosiądzem, miedzią, szkłem i betonem na materiałach drewnopochodnych, takich jak płyta stolarska, płyta wiórowa i MDF; jeśli mają być klejone inne materiały lub jeśli ogólnie wymagana jest obróbka wstępna, musi to zostać sprawdzone przez użytkownika

### Zalety

- bardzo niska emisja (EC1 plus) zgodnie z klasyfikacją GEV Emissioncode (nr licencji: 17390/01.01.11 z dnia 11.02.2026)
- utwardzanie bez pęcherzyków powietrza
- nie puchnie, nie kurczy się
- możliwość pokrywania (ze względu na różnorodność farb i systemów powłok dostępnych na rynku, wymagane są wstępne testy)
- obróbka od 10 °C – 30 °C



### Właściwości sklejenia

- spoina klejowa jest wysoce odporna na wysokie i niskie temperatury
- jakość sklejenia D4 wg DIN EN 204 (sprawozdanie ift nr 25-004035-PR01 z dnia 02.12.2025)
- sprawdzony wg DIN EN 14257 (Watt 91) (sprawozdanie ift nr 25-004035-PR02 z dnia 02.12.2025)

### Właściwości kleju

<b>baza:</b>	STP (polimery modyfikowane silanami)
<b>barwa:</b>	beżowy
<b>gęstość:</b>	ok.. 1,5 g/cm <sup>3</sup>

wiskozowość przy 23 °C, 6,8/s

- Brookfield RVT: ok 10.000 mPa·s

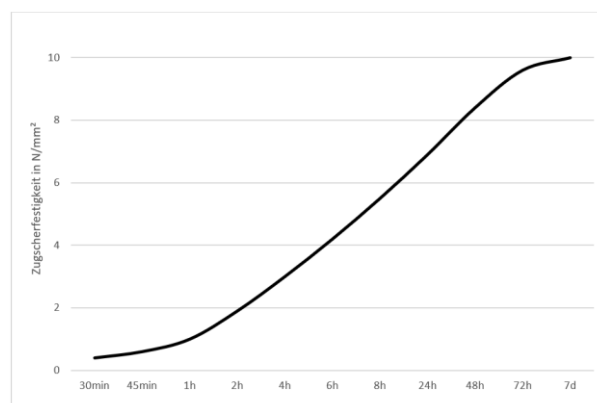
konsystencja: mało płynny

**oznakowanie:** patrz karta charakterystyki

**wskazówka:** tylko do profesjonalnego użytku

### Rozwój wytrzymałości:

Orientacja dla spoiny klejowej o grubości 0,1 mm między dwiema próbkami testowymi z drewna bukowego w temperaturze 20 °C / 50% wilgotności względnej



### Stosowanie

Powierzchnie do sklejenia muszą być stabilne, suche i wolne od kurzu i tłuszczu. W przypadku materiałów drewnopochodnych wilgotność materiału nie może spaść poniżej 5 %. Podłoża takie jak metale należy przeszlifować w celu uzyskania lepszej przyczepności. Jeśli na klejonej powierzchni znajdują się środki antyadhezyjne lub podobne, należy je usunąć przed klejeniem. Przyczepność i kompatybilność musi być sprawdzona przez użytkownika poprzez przeprowadzenie wstępnych testów na własnych podłożach w indywidualnych warunkach.

Nie obrabiać KLEIBERIT 605.1.20 w temperaturze **poniżej +10 °C**.

Poniższe informacje są oparte na doświadczeniu i należy je rozumieć jako wskazówkę. Ze względu na dużą liczbę różnych materiałów i czynników związanych z procesem u danego użytkownika, podane wartości mogą się różnić. W razie potrzeby użytkownik musi je odpowiednio dostosować i sprawdzić ich przydatność na własną odpowiedzialność.

## KLEIBERIT 605.1.20

W przypadku sklejeń powierzchniowych przynajmniej jeden ze substratów musi być wystarczająco przepuszczalny, chyba że przed prasowaniem stosowane jest dodatkowe nawilżanie.

### Metoda aplikacji

Może być nakładany na podłoża za pomocą pędzla, wałka, pacy zębatej lub pacek.

### Aplikacja kleju

Wystarczy nałożyć klej na jedną stronę mniej porowatej części, która ma zostać połączona.

### Ilość aplikacji

100 - 200 g/m<sup>2</sup>, w zależności od właściwości materiału

### Czas otwarty

Okolo 15 minut w temperaturze okolo 20 °C i wilgotności względnej 50 %. Wysoka temperatura pomieszczenia, wysoka wilgotność lub dodanie wilgoci skróci ten czas.

Substraty należy skleić w tym określonym czasie.

### Docisk elementów

Powierzchnie dociskowe należy zabezpieczyć przed wyciekaniem kleju za pomocą papieru silikonowego.

### Siła docisku

0,3 - 0,5 N/mm<sup>2</sup> w zależności od właściwości materiału

### Czas docisku

Czas ten zależy od temperatury i wilgotności. Dokładne czasy muszą być określone dla danego zastosowania zgodnie z panującymi warunkami. Poniższe wartości mają zastosowanie jako wartości orientacyjne dla temperatury prasowania:

temperatura	czas mocowania
20 °C	od 90 minut
40 °C	od 60 minut
60 °C	od 45 minut
80 °C	od 30 minut

Utylizacja odpadów kleju i opakowań

Wg klucza 080501

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

### Czas wiązania wtórnego

Przydatność sklejonnych części do dalszej obróbki musi zostać sprawdzona przez użytkownika na podstawie panujących warunków. Orientacyjna wartość dla temperatury 20°C i wilgotności względnej 50 % wynosi 90 minut. Całkowite utwardzenie jest osiągnięte po 7-10 dniach.

### Czyszczenie

Urządzenia aplikacyjne należy oczyścić **natychmiast** po ich użyciu KLEIBERIT 816.0.

### Wielkości opakowań

#### KLEIBERIT 605.1.20:

karton / 12 butelek á	0,75 kg netto
kanister	7,5 kg netto
IBC	1300 kg netto

#### Czyściwo

#### KLEIBERIT 816.0:

but. metalowa	0,65 kg netto
kanister metalowy	4,5 kg netto

Dalsze opakowania w razie zapotrzebowania

### Składowanie

KLEIBERIT 605.1.20 może być przechowywany w szczelnym pojemniku w temperaturze 20 °C przez ok. 12 miesięcy.

Pojemniki należy przechowywać w chłodnym i suchym miejscu. Starannie chronić klej przed wilgocią.

Otwarte pojemniki należy zużyć w krótkim czasie. KLEIBERIT 605.1.20 nie jest wrażliwy na mróz w temperaturach powyżej -25°C.

Stan 18.02.2026 jm; zastępuje wcześniejsze wydania

**Service:** Do Państwa dyspozycji oddajemy działającą całą dobę służbę 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.