

KLEIBERIT 607.0

Klej jednokomponentowy (1K) STP

Zastosowanie

- produkcja elementów ściennych i innych konstrukcji nienośnych z drewna i materiałów drewnopochodnych
- klejenie powierzchniowe różnych materiałów, takich jak: mineralne płyty budowlane, materiały ceramiczne, materiały betonowe, sztywne pianki, drewno, szkło, metale i tworzywa sztuczne w zastosowaniu wewnątrz

Zalety

- szybkie utwardzanie bez pęcherzyków powietrza
- brak pienienia się spoiny klejowej
- brak pęcznienia i kurczenia się drewnianych części
- dający się pokryć (ze względu na różnorodność farb i systemów powłok dostępnych na rynku, wymagane są wstępne testy)
- obróbka w 5 – 30 °C
- w przypadku płaskich powierzchni po połączeniu nie jest wymagana stacjonarna prasa ani stacjonarny docisk. Ciśnienie w sztaplu jest w wielu przypadkach wystarczające. Należy to sprawdzić we wstępnych próbach.

Właściwości kleju

baza:	STP (polimery z silanem)
barwa:	607.0.90 szary 607.0.20 beige
gęstość:	ok. 1,2 g/cm ³
konsystencja:	płynny
oznakowanie:	patrz karta charakterystyki
wskazówka:	tylko do profesjonalnego użytku

Stosowanie

Klej jest nakładany za pomocą systemów wysokociśnieniowych w postaci natrysku. Chętnie udzielimy informacji na temat producentów takich systemów.

Podłoża przeznaczone do klejenia muszą mieć temperaturę pokojową wynoszącą co najmniej 18 °C. Muszą być czyste, suche i odtłuszczone. W przypadku materiałów drewnopochodnych wilgotność materiału nie może spaść poniżej 5 %. Jeśli na klejonej powierzchni znajdują się środki antyadhezyjne lub podobne, należy je przed klejeniem usunąć. **Nie stosować** KLEIBERIT 607.0 w temperaturach poniżej +5 °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 w pewnym stopniu różnić. W razie potrzeby użytkownik musi je odpowiednio dostosować i sprawdzić ich przydatność na własną odpowiedzialność.

W przypadku klejenia na dużej powierzchni, co najmniej jedno podłoże musi mieć wystarczającą przepuszczalność, aby dostarczyć wilgoć do reakcji chemicznej (np. lite drewno, materiał drewnopochodny, EPS, beton lub mur). W przypadku nieprzepuszczalnych podłoży, wilgoć może być alternatywnie dostarczana poprzez rozpylanie drobnej mgiełki wody na powierzchnię kleju. Ponieważ zapotrzebowanie na wilgoć zależy od ilości nakładanego kleju, należy przeprowadzić wstępne testy w tym zakresie.

Aplikacja kleju

Klej jest nakładany za pomocą odpowiednich systemów wysokociśnieniowych w metodzie natryskowej. Wystarczy nałożyć klej jednostronnie na mniej porowatą część, która ma zostać połączona.

Ilość naniesienia

100 - 200 g/m² zależnie od właściwości materiału

Czas otwarty

ok. 8 minut przy 20 °C oraz 50 % wg. wilgoci powietrza. Okres ten ulega skróceniu w przypadku wysokiej temperatury pomieszczenia, wysokiej wilgotności lub dodania wilgoci.

Twardnienie

Pod wpływem wilgoci (powietrze, materiał) klej twardnieje, tworząc półtwardą warstwę. Proces sieciowania jest przyspieszany przez celowe dodanie wilgoci w postaci systemu zamgławiania lub wyższych temperatur (od 40 °C do maks. 80 °C).

Mocowanie elementów

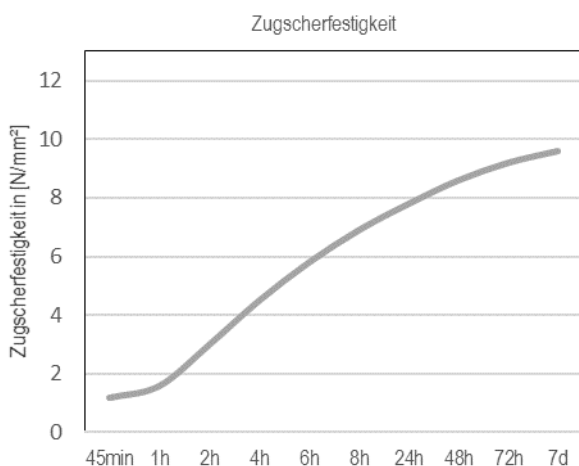
Podczas utwardzania kleju nie jest wymagany dodatkowy nacisk. Jeśli jednak klejone mają być płaskie elementy lub części formowane, podczas procesu utwardzania wymagane jest mocowanie formy (np. celem zapobieżenia poślizgowi).

KLEIBERIT 607.0

Podobnie jak w przypadku wszystkich połączeń, należy zapewnić dobre dopasowanie połączenia. Powierzchnie dociskające należy chronić przed wyciekami kleju, stosując papier silikonowy.

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



Czas mocowania

Czasy te zależą od temperatury, zawartości wilgoci, składu materiału i wymiarów i muszą zostać określone w ramach własnych testów. Poniższe czasy są sugerowane dla klejenia litego drewna, np. buku z bukiem i wilgotności drewna 9 %:

temperatura	czas mocowania
20 °C	od 180 minut
40 °C	od 90 minut
60 °C	od 60 minut
80 °C	od 45 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

Dalsza obróbka sklejonych części jest możliwa po ok. 2 godzinach przechowywania w temperaturze 20 °C, a ostateczną wytrzymałość uzyskuje się po ok. 7 dniach.

Czyszczenie

Urządzenia do aplikacji należy oczyścić **natychmiast** po użyciu przy pomocy KLEIBERIT 816.0.

Wielkości opakowań

KLEIBERIT 607.0:

kanister	6 kg netto
kana ex	30 kg netto
beczka	230 kg netto
IBC	1300 kg netto

czyściwo

KLEIBERIT 816.0:

butelka	0,8 kg netto
kanister	4,5 kg netto
kana ex	23 kg netto

Dalsze opakowania w ramach zapotrzebowania

Składowanie

KLEIBERIT 607.0 może być przechowywany w szczelnym pojemniku w temperaturze 20 °C przez około 6 miesięcy.

Pojemniki należy przechowywać w chłodnym i suchym miejscu.

Klej należy starannie chronić przed wilgocią.

Otwarte pojemniki należy zużyć w krótkim czasie.

KLEIBERIT 607.0 nie jest wrażliwy na mróz w temperaturach powyżej -25 °C.

Stan 14.03.2025 jm; zastępuje wcześniejsze wydania

Serwis: Do Państwa dyspozycji oddajemy działającą 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. Beratungsdienstes.