

Klebmmmer

Dwuskładnikowy klej epoksydowy

PRZEZNACZENIE	<ul style="list-style-type: none"> klejenie elementów betonowych, cegieł, kamieni naturalnych łączenie kręgów betonowych wypełnienie ubytków w betonie, kamieniu
OBSZAR ZASTOSOWANIA	<ul style="list-style-type: none"> infrastruktura komunikacyjna budownictwo: przemysłowe, hydrotechniczne, kubaturowe, ogólne
WŁAŚCIWOŚCI	<ul style="list-style-type: none"> łatwość mieszania i aplikacji tiksotropowy wysoka stabilność materiału bardzo dobra przyczepność do większości podłoży budowlanych wysokie parametry mechaniczne możliwość przenoszenia wysokich obciążeń na zewnątrz i do wewnątrz mrozoodporny
PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA	<p>Warunkiem odpowiedniego przygotowania podłoża jest spełnienie wymienionych zaleceń:</p> <ul style="list-style-type: none">- podłoże musi być nośne i mieć odpowiednią wytrzymałość (pull-off > 1,5 MPa)- powierzchnia musi być szorstka, mocna i oczyszczona z luźnych cząstek- fragmenty podłoża o niewystarczającej wytrzymałości, mleczko cementowe oraz fragmenty zanieczyszczone olejami lub innymi substancjami antyadhezyjnymi, muszą być usunięte mechanicznie, np. przez śrutowanie, szlifowanie lub frezowanie do uzyskania otwartej struktury,- wszystkie ubytki, nierówności i defekty podłoża należy naprawić i wypełnić- bezpośrednio przed aplikacją materiału podłoże należy odpylić i odkurzyć
PRZYGOTOWANIE DO APLIKACJI	<ul style="list-style-type: none">- do składnika A, dodać składnik B zachowując właściwe proporcje składników podane na opakowaniach. Mieszać składniki aż do osiągnięcia jednorodnej konsystencji o równym kolorze bez widocznych smug lecz nie krócej niż 2 minuty.- proporcje mieszania komponentu A i B są podane na opakowaniach i nie wolno ich zmieniać. Zbyt długie mieszanie może spowodować napowietrzenie materiału i dlatego należy go unikać. Mieszać tylko taką ilość jaka może być wbudowana w czasie przydatności do użycia.
APLIKACJA	<ul style="list-style-type: none">- na przygotowane podłoże w miejscu łączenia obu kręgów należy nałożyć wymieszany klej przy pomocy kielni lub pacy zębatej, po ustawieniu kolejnego kręgu należy uszczelnić konstrukcję nakładając klej na zewnątrz i od wewnątrz konstrukcji a następnie wyrównać powierzchnię- w przypadku klejenia elementów budowlanych należy nałożyć klej pacą na na jeden element, następnie docisnąć drugi element klejony, zebrać nadmiar kleju i wyrównać powierzchnię w miejscu styku obu elementów- w celu wypełnienia ubytków, należy wypełnić otwory klejem, a następnie wyrównać naprawioną powierzchnię- grubość warstwy kleju powinna wynosić minimum 2 mm
CZYSZCZENIE	<ul style="list-style-type: none">- narzędzia, urządzenia czyścić niezwłocznie po pracy acetonem lub ksylenem. Utwardzony lub związany materiał można usunąć tylko mechanicznie
WSKAZÓWKI	<ul style="list-style-type: none">- w przypadku prac w temperaturze poniżej +10°C oraz powyżej +30°C i wilgotności względnej powietrza > 70% prosimy o kontakt z doradcą technicznym- temperatura podłoża podczas aplikacji musi być, o co najmniej 3°C wyższa od temperatury punktu rosy- im niższa temperatura tym proces utwardzania trwa dłużej. Temperatura otoczenia powinna wynosić od +10 do +30°C. Elementy muszą być chronione przed wilgocią i bezpośrednim działaniem wody, przez co najmniej 24 godziny od momentu skończenia aplikacji. W przypadku konieczności stosowania sztucznego nagrzewania, nie należy używać nagrzewnic gazowych, olejowych, parafinowych ani na inne paliwa kopalne. Podczas pracy takich urządzeń wydzielają się duże ilości wody i dwutlenku węgla w postaci pary wodnej, które w znaczny sposób zaburzają proces utwardzania żywicy. Do ogrzewania używać wyłącznie nagrzewnic elektrycznych.- czas przydatności do użycia rozpoczyna się po wymieszaniu składników A i B. Czas przydatności wymieszanej żywicy jest krótszy w wysokich temperaturach i dłuższy w niskich temperaturach. Im większą ilość żywicy wymieszamy tym okres przydatności do użycia jest krótszy.
ZUŻYCIE	<ul style="list-style-type: none">- zużycie zależy od miejsca łączenia oraz od szorstkości i rodzaju podłoża- orientacyjne zużycie około ok. 1,6 kg /m²/mm
MAGAZYNOWANE	<ul style="list-style-type: none">- opakowania należy przechowywać w suchym i chłodnym miejscu, unikając bezpośredniego nasłonecznienia, optymalna temperatura przechowywania od +10°C do +30°C- przydatność do stosowania: 12 miesięcy od daty produkcji

Klebmmer

Dwuskładnikowy klej epoksydowy

FORMA DOSTAWY

Składnik A: pojemnik metalowy – 20 kg
Składnik B: pojemnik metalowy – 11,09 kg
Zestaw: A+B – 31,09 kg
Proporcja mieszania wagowa: 1 kg : 0,55 kg (A:B)

DANE TECHNICZNE

Gęstość (wg PN EN ISO 2811-1:2012) [g/cm ³]	Składnik A: 1,65 (±3%) Składnik B: 1,57 (±3%) A + B: 1,60 (±3%)
Czas obróbki w temp. +20°C [min]	~40 min
Zawartość substancji nietlotnych [%]	97
Wytrzymałość na odrywanie od podłoża betonowego metodą "pull-off" [MPa] PN-EN 1542	> 2,6 (lub zerwanie w betonie)
Czas schnięcia w temp. +20°C [h]	2-5
Czas utwardzania w temp. +20°C [h]	min. 24

INFORMACJE DODATKOWE

Należy używać środków ochrony indywidualnej w postaci rękawic i okularów ochronnych. Szczegółowe informacje dotyczące bezpieczeństwa, zdrowia i właściwości niebezpiecznych materiału dostępne są w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego, którą otrzymają Państwo na życzenie. Utylizacja opakowań leży po stronie końcowego użytkownika i powinna być przeprowadzona zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Immerbau Sp. z o.o.
ul. Wołowska 92a
60-167 Poznań
tel. 61 624 86 34

www.immerbau.pl

Wydanie: 20-08-2024
Po ukazaniu się nowego wydania karta przestaje obowiązywać

Podane w karcie technicznej dane i zalecenia wynikają z badań i doświadczeń Immerbau Sp. z o.o., jednak nie są zobowiązujące. Należy uwzględnić specyfikę obiektu budowlanego i dostosować odpowiednio dane, a w sytuacjach szczególnych przeprowadzić próby. Za prawidłowość przedstawionych danych Immerbau Sp. z o.o. odpowiada tylko w ramach warunków sprzedaży i dostawy z wyłączeniem ich skutecznego zastosowania. Zalecenia naszych współpracowników odbiegające od danych zawartych w karcie technicznej są dla Immerbau Sp. z o.o. zobowiązujące, jeśli zostaną potwierdzone w formie pisemnej. Przedstawione dane są uśrednionymi wartościami przy temperaturze obróbki +20°C. Niższa temperatura opóźnia, natomiast wyższa przyspiesza proces chemiczny.