

Instrukcja techniczna

2893-400-1

2K MS Polymer Polyfast to nowoczesny, dwuskładnikowy klej o wysokiej wydajności, który utwardza się w wyniku reakcji chemicznej i dlatego może być przetwarzany niezależnie od wilgotności. Gwarantuje to równomierne i niezawodne utwardzanie - nawet w przypadku większych warstw kleju i uszczelnienia. Dzięki niezwykle szybkiej wytrzymałości ręcznej klej umożliwia znacznie szybszą dalszą obróbkę. Komponenty mogą być szybciej montowane, malowane lub poddawane dalszej obróbce. Pozwala to na bardziej efektywną organizację procesów roboczych.

Wysokowydajny klej do szybkich i niezawodnych połączeń

Utwardza się w wyniku reakcji chemicznej, dzięki czemu może być stosowany niezależnie od wilgotności.

Równomierne i niezawodne utwardzanie, nawet w przypadku dużych warstw kleju i uszczelnienia. Niezwykle szybka wytrzymałość ręczna umożliwia znacznie szybszą dalszą obróbkę. Wysoka wytrzymałość początkowa zmniejsza potrzebę mocowania do minimum. Szczególnie nadaje się do klejenia dużych powierzchni, zastosowań krytycznych czasowo lub w wymagających warunkach środowiskowych. Idealny do dużych powierzchni klejenia i szybkich procesów.

Idealny do wymagających warunków aplikacji

Trwale elastyczny

Nie zawiera izocyjanianów i silikonu

Może być malowana i powlekana ponownie

Odporność na temperatury od -40°C do +90°C

Odporny na promieniowanie UV

zawiera końcówkę mieszającą



NORMFEST®

Normfest Polska Sp. z o.o.
ul. Wichrowa 4/10
60-449 Poznań
Tel.: +48 61 8 439 140
Fax: +48 61 8 439 142
e-mail: info@normfest.pl
www.normfest.pl
www.normfest-shop.pl



4 034138 961380

Wskazówka robocza

Przed rozpoczęciem przetwarzania należy zapoznać się z kartą charakterystyki substancji niebezpiecznej (SDS). Należy przestrzegać zawartych w niej instrukcji dotyczących środków ostrożności i bezpieczeństwa. Zwykłe środki ochronne dotyczące obchodzenia się z produktami chemicznymi mają również zastosowanie do produktów, które nie wymagają oznakowania.

Aplikacja jest prosta i niezawodna przy użyciu ręcznego opryskiwacza lub pistoletu na sprężone powietrze. Aby uzyskać optymalne wyniki, należy przestrzegać dokładnych proporcji mieszania 1:1. Można to zapewnić wyłącznie przy użyciu odpowiednich końcówek do mieszania statycznego.

Powierzchnie przeznaczone do klejenia muszą być czyste, suche i wolne od smaru, oleju, kurzu i innych zanieczyszczeń. W przypadku tworzyw sztucznych zawsze zaleca się użycie odpowiedniego podkładu.

Informacji tych udzielamy w dobrej wierze na podstawie przeprowadzonych przez nas prób i doświadczeń praktycznych. Nie możemy jednak przejąć odpowiedzialności za wynik w konkretnym przypadku, ze względu na dużą liczbę zastosowań oraz leżące poza zasięgiem naszego wpływu warunki przechowywania i przetwarzania.

Zalecamy w każdym przypadku przeprowadzenie własnych prób i testów. Modyfikacje i dalsze zmiany zastrzeżone.

Podłoża metalowe również muszą być wolne od rdzy i korozji. Zaleca się, aby nieosłonięte metale najpierw odtłuścić rozpuszczalnikiem, a następnie poddać wstępnej obróbce mechanicznej (np. przez piaskowanie lub śrutowanie).

Grubość aplikacji zależy od rodzaju łączonych materiałów. Optymalna szczelina klejenia wynosi od 1 do 6 mm, w zależności od powierzchni klejenia, rozszerzalności materiału i obciążenia mechanicznego. Materiał łączony musi zostać połączony i dociśnięty w ciągu 10 minut. W razie potrzeby połączenie można wygładzić plastikową szpachelką.

Czas utwardzania zależy od grubości warstwy i temperatury otoczenia.

W przypadku powierzchni malowanych wymagany jest wstępny test ze względu na dużą liczbę różnych systemów malarskich. W przypadku farb na bazie żywicy akrylowej mogą wystąpić opóźnienia w schnięciu. Idealnie, farba powinna zostać nałożona w ciągu 4 godzin metodą mokro na mokro. Czas schnięcia może być dłuższy, jeśli farba zostanie nałożona później. Po oczyszczeniu acetonem ponowne malowanie jest możliwe w dowolnym momencie.

Należy upewnić się, że klejone podłoża nie znajdują się poniżej punktu rosy, ponieważ w przeciwnym razie może powstać warstwa kondensatu - często niewidoczna - prowadząca do problemów z przyczepnością. Powierzchnie muszą być zatem wystarczająco hartowane i suche przed aplikacją.

Dane techniczne

Proporcje mieszania 1:1

Stabilna konsystencja

Temperatura przetwarzania +5°C do +40°C

Czas pracy ok. 5 minut Gęstość (DIN 53479) 1,4 g/ml

Odporność na temperaturę -40°C do + 90°C (po utwardzeniu)

Wiązanie ręczne (23°C° 55% rH) ok. 15-30 minut

Możliwość całkowitego przetworzenia po 2 godzinach (dla porównania: konwencjonalny polimer MS dopiero po 24 godzinach)

Wytrzymałość końcowa po 24 godzinach

Twardość Shore A (DIN 53505) ok. 45

Nośność po ok. 2 godzinach

Zdolność wypełniania szczelin 25 mm

Wydłużenie przy zerwaniu (DIN 53504) 300 %

Klasa materiału budowlanego (DIN 4102 część 4) B2 (normalnie palny)

Wytrzymałość na rozciąganie (DIN 53504) 2,4 MPa

Malowanie: mokro na mokro

Szlifowanie: po 2 godzinach

Minimalny czas podróży: kolorowy = 2 godziny; przezroczysty = 4 godziny

Czas ściekania: 15-30 minut

Całkowite utwardzenie: 24 godziny (do 72 godzin w zależności od temperatury)