ATK PU 45 CLR

ATK PU45 CLR to dwuskładnikowa, przezroczysta, bezzapachowa, samopoziomująca żywica poliuretanowa utwardzana w temperaturze pokojowej. Przeznaczona do klejenia, zalewania i wypełniania szerokiej gamy materiałów, w tym tworzyw sztucznych, metali, drewna i szkła. Tworzy spoiny o wysokiej wytrzymałości i elastyczności, odporne na warunki atmosferyczne.

NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI

- Idealnie przezroczysta spoina
- Samopoziomująca konsystencja
- Wydłużenie do 150%
- Twardość 50 Shore D
- Odporność na UV i żółknięcie
- Możliwość barwienia po wymieszaniu składników
- Niski skurcz

ZASTOSOWANIA

- Klejenie tworzyw sztucznych, metali, szkła i drewna
- Zalewanie etykiet 3D (doming)
- Zalewanie i zabezpieczanie układów elektronicznych
- Klejenie dużych powierzchni szklanych i z plexi
- Zastosowania dekoracyjne: zalewanie ozdób
- Zalewanie diod LED w szynach
- Ochrona drewna przed wilgocią

PRZYCZEPNOŚĆ DO PODŁOŻY I MATERIAŁÓW

- Stal – bardzo dobrze; wytrzymałość na ścinanie ~9 N/mm² (złącze metal-metal, po przeszlifowaniu i odtłuszczeniu acetonem)
- Aluminium – dobrze; ~5 N/mm²
- Miedź – dobrze; ~4 N/mm²
- Mosiądz – dobrze; ~4 N/mm²
- Beton – bardzo dobrze; ~8 N/mm²
- Marmur – bardzo dobrze; ~8 N/mm²
- Szkło – bardzo dobrze; ~6 N/mm²
- Drewno – bardzo dobrze; ~8 N/mm²
- SMC – bardzo dobrze; ~7 N/mm² (złącze tworzywo-tworzywo, po zmatowieniu i odtłuszczeniu izopropanolem)
- Poliwęglan (PC) – bardzo dobrze; ~7 N/mm²
- ABS – bardzo dobrze; ~5 N/mm²
- Polipropylen (PP) – dobrze (po zmatowieniu i odtłuszczeniu i zastosowaniu podkładu ATK 822
- PMMA (pleksi) – dobrze; ~5 N/mm²
- Poliamid (PA) – dobrze; ~7 N/mm²
- EPDM – średnio; ~3 N/mm²
- PVC – dobrze; ~7 N/mm²
- PU (poliuretan) – bardzo dobrze (dane jakościowe)
- FPVC, CPVC – bardzo dobrze
- PET, PET-G, PET-A – dobrze
- SAN – dobrze
- Elementy malowane proszkowo – dobrze, wskazane lekkie zmatowienie
- FRP, CFRP, żywice epoksydowe, żywice poliestrowe – bardzo dobrze
- Konglomeraty żywiczne – bardzo dobrze
- Melanina, bakelit, ebonit – dobrze
- kamień – bardzo dobrze
- Polietylen (PE) – niezalecane

- POM – niezalecane
- PTFE – niezalecane
- Silikon i gumy silikonowe – niezalecane

ODPORNOŚĆ CHEMICZNA

- Benzyna – brak odporności
- Etylooctan – brak odporności
- Izopropanol – bardzo odporny; utrzymuje ~8 N/mm² przez 90 dni
- Kwas octowy – bardzo odporny; utrzymuje ~8 N/mm²
- MEK (metyloetyloketon) – brak odporności
- Ksylen – czasowo odporny; wytrzymałość spada do ~2 N/mm² po 30 dniach, ~1 po 60, ~0 po 90
- Olej silnikowy – bardzo odporny; utrzymuje ~8 N/mm²
- Parafina – bardzo odporna; utrzymuje ~8 N/mm²
- Woda (60°C) – odporna; wytrzymałość spada do ~7 N/mm² po 30 dniach, ~5 po 90 dniach.
- Woda i wilgoć (ogólnie) – bardzo dobra
- Promieniowanie UV – bardzo dobra
- Olej napędowy/diesel – brak odporności

OGRANICZENIA STOSOWANIA

- Nie zaleca się stałego zanurzenia w wodzie o temperaturze powyżej 60°C.
- Minimalna grubość warstwy klejowej dla optymalnej wytrzymałości wynosi 0,5 mm.

DODATKOWE INFORMACJE

- Reakcja utwardzania jest egzotermiczna; maksymalna temperatura reakcji przy grubości 5 mm wynosi 30°C.
- Prędkość utwardzania zależy od temperatury i grubości aplikacji – im cieńsza warstwa i niższa temperatura, tym wolniejsza reakcja.
- Produkt można barwić po wymieszaniu składników.
- Zalecane mieszadło statyczne: minimum 24 elementy, optymalnie 32 elementy lub mixery special 9-13, 9-21.
- Dla zwiększenia przyczepności do trudnych podłoży (PP, EPDM) można zastosować podkład ATK 822 lub ATK P200.
- Kartusz wielorazowego użytku. Po zakończeniu ściągnij mikser, wytrzyj końcówkę (osobno, aby ich nie zmieszać!) i załóż zatyczkę.

- Przed użyciem: Zawsze wyciśnij małą ilość kleju bezpośrednio z kartusza aby upewnić się, że oba składniki płyną równomiernie. Dopiero później załóż nowy mikser i odrzuć pierwsze 2-3 cm wymieszanego kleju.

DANE TECHNICZNE

- Baza chemiczna – poliuretan (składnik A: poliol; składnik B: utwardzacz na bazie HDI)
- Proporcja mieszania objętościowo (A:B) – 1:1
- Proporcja mieszania wagowo (A:B) – 0,98:1,00
- Kolor – przezroczysty (składniki i mieszanina)
- Wygląd – ciecz (składniki), samopoziomująca ciecz (mieszanina)
- Lepkość (mPa·s) – składnik A: 700, składnik B: 2000, mieszanina: 1200
- Gęstość względna – składnik A: 1,05, składnik B: 1,07, mieszanina: 1,06
- Czas otwarcia – 15 min
- Czas wstępnego wiązania – 60 min
- Pełne utwardzenie – 24 h.
- Temperatura aplikacji – +10°C do +30°C

- Temperatura pracy – -40°C do +90°C
- Twardość – 50 Shore D
- Wydłużenie przy zerwaniu – 150%
- Wytrzymałość na rozciąganie – 8 N/mm²
- Rezystywność – $1{,}2\times10^{11}$ Ω·cm
- Wytrzymałość dielektryczna – 21 kV/mm
- Stała dielektryczna εr – 2,8
- Przewodność cieplna – 0,20 W/m·K
- Skurcz – $3–6\times10^{-4}$ mm/mm (0,6%)
- Temperatura egzotermiczna (przy 5 mm) – 30°C
- Okres trwałości – 9 miesięcy od daty produkcji
- Opakowania – kartusz 50 ml, kartusz 400 ml, beczki 1000 ml, 5 l, 20 l

ORIENTACYJNA WYDAJNOŚĆ / ZUŻYCIE

- Brak danych producenta. Szacunkowo: dla spoiny o przekroju 1 cm² i grubości 0,5 mm zużycie wynosi ok. 0,05 g/cm² (przy gęstości 1,06 g/cm³). Dokładne zużycie należy ustalić doświadczalnie.

PRZECHOWYWANIE

- Przechowywać w szczelnie zamkniętych opakowaniach, w chłodnym i suchym miejscu.
- Temperatura przechowywania: +10°C do +30°C.
- Okres trwałości: 9 miesięcy od daty produkcji przy zachowaniu warunków.
- Po otwarciu kartusza, pozostawienie zużytego miksera na kartuszu pozwala na dalsze przechowywanie do końca terminu ważności.

WARUNKI APLIKACJI

- Temperatura produktu – +10°C do +30°C
- Temperatura podłoża i otoczenia – +10°C do +30°C
- Wilgotność względna – nie określono; unikać skraplania wilgoci na powierzchniach
- Grubość warstwy klejowej – minimum 0,2 mm.; dla optymalnej wytrzymałości 0,5mm.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

- Oczyścić powierzchnie z kurzu, tłuszczu i luźnych zanieczyszczeń.
- Odtłuścić odpowiednim środkiem: dla metali – aceton; dla tworzyw sztucznych – izopropanol; unikać silnych rozpuszczalników mogących uszkodzić tworzywo.
- W celu zwiększenia przyczepności zaleca się zmatowienie powierzchni (szlifowanie, piaskowanie).
- Po odtłuszczeniu i zmatowieniu powierzchnię wysuszyć przed nałożeniem kleju.
- Dla trudnych podłoży (PP, EPDM) można zastosować podkład ATK 822 lub ATK P200.

CZYSZCZENIE NARZĘDZI I USUWANIE ZABRUDZEŃ

- Nieutwardzony produkt usuwać mechanicznie i przemyć acetonem lub izopropanolem.
- Utwardzony produkt można usunąć tylko mechanicznie.
- Narzędzia czyścić natychmiast po użyciu odpowiednim rozpuszczalnikiem.

INSTRUKCJA UŻYCIA

1. Przed użyciem przetestować na zbędnym materiale lub w mało widocznym miejscu.
2. Przygotować powierzchnie zgodnie z zaleceniami.
3. Umieścić kartusz w wyciskaczu, wypuścić 2–3 cm produktu w celu wyrównania tłoczków.
4. Założyć nowy mikser statyczny (min. 24 elementy) i wypuścić ok. 1 cm mieszanki, aby zapewnić właściwe wymieszanie.
5. Nanieść mieszankę bezpośrednio na przygotowaną powierzchnię, unikając pęcherzy powietrza.
6. Złączyć elementy przed upływem czasu otwarcia (15 min) i docisnąć równomiernie na całej powierzchni klejenia.
7. Pozostawić złącze nieruchomo do czasu wstępnego utwardzenia (ok. 60 min); pełną wytrzymałość osiąga po 24 h w temp. 20°C.

BEZPIECZEŃSTWO

- Przed użyciem obowiązkowo przeczytać kartę charakterystyki produktu SDS/MSDS.
- W razie wątpliwości nie używać produktu i skontaktować się ze sprzedawcą.
- Stosować rękawice ochronne (kauczuk nitrylowy, grubość ≥0,5 mm) oraz okulary ochronne.
- Pracować w dobrze wentylowanym pomieszczeniu; przy niedostatecznej wentylacji stosować maskę z filtrem A.
- Unikać wdychania par i kontaktu ze skórą. Składnik B zawiera izocyjaniany – może powodować reakcję alergiczną skóry i podrażnienie dróg oddechowych. Działa szkodliwie przez drogi oddechowe.
- Od 24 sierpnia 2023 r. wymagane jest szkolenie dla użytkowników profesjonalnych stosujących diizocyjaniany.
- Niewykorzystany produkt i opakowania utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami; nie wylewać do kanalizacji. Nieutwardzone resztki traktować jako odpad niebezpieczny.

Dane producenta:
Ataszek.pl
ul. Głuchowska 27,
60-101 Poznań, Polska
sklep@ataszek.pl

Uwaga
Informacje zawarte w niniejszym dokumencie zostały opracowane z najwyższą starannością i mają służyć wyłącznie celom informacyjnym. Firma Ataszek dokłada wszelkich starań, aby dostarczane dane były jak najdokładniejsze i aktualne, jednak nie ponosimy odpowiedzialności za wyniki stosowania metod lub sposobów użycia produktów wybranych przez użytkownika. Zachęcamy do podjęcia odpowiednich środków ostrożności, aby zminimalizować ryzyko dla osób i procesów produkcyjnych. Nie uwzględniamy roszczeń związanych z ewentualnymi szkodami, ponieważ nie kontrolujemy indywidualnych metod wykorzystania naszych produktów, nie możemy być współodpowiedzialni za ich nieprawidłowe użycie. Przed zastosowaniem produktu, zalecamy przeprowadzenie własnych testów w oparciu o dostarczone przez nas informacje. Należy także zapoznać się z dostępnymi kartami bezpieczeństwa substancji (MSDS) dla pełnych informacji o środkach ostrożności.