ATK 812

ATK 812 to jednoskładnikowy klej i uszczelniacz przemysłowy na bazie polimeru hybrydowego. Utwardza się pod wpływem wilgoci z powietrza, tworząc elastyczną spoinę o wysokiej wytrzymałości mechanicznej. Służy do konstrukcyjnego łączenia i uszczelniania materiałów narażonych na wibracje, obciążenia i zróżnicowane warunki atmosferyczne. Łączy w sobie właściwości kleju montażowego oraz masy uszczelniającej, będąc alternatywą dla poliuretanów i silikonów.

NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI

- Krótki czas wiązania początkowego.
- Elastyczna spoina nie pęka z czasem.
- Wysoka wytrzymałość na ścinanie i rozciąganie po pełnym utwardzeniu.
- Utwardzanie bez tworzenia pęcherzyków gazu.
- Odporność na trudne warunki atmosferyczne i promieniowanie UV.
- Odporność na krótkotrwałe działanie wysokiej temperatury (malowanie proszkowe).
- Możliwość malowania także w systemie „mokre na mokre”.
- Nie zawiera izocyjanianów, silikonu ani rozpuszczalników.
- Brak przebarwień krawędziowych na kamieniu i drewnie.

ATESTY / CERTYFIKATY / NORMY

- Deklaracja zgodności Prop 65 (Kalifornia).
- Deklaracja braku zawartości substancji PFAS.

ZASTOSOWANIA

- Konstrukcyjne połączenia elastyczne w produkcji pojazdów komercyjnych, pociągów, przyczep kempingowych, kamperów i jachtów.
- Uszczelnianie zabudów samochodowych izotermicznych, poszyć burtowych i ścian grodziowych.
- Wklejanie i uszczelnianie okien, włazów, świetlików dachowych oraz nawiewników.
- Klejenie płyt kompozytowych (typu dibond), pleksi i liter przestrzennych w reklamie.
- Łączenie folii i membran basenowych PVC także pod wodą.
- Przemysłowe klejenie metali przed procesem malowania w tunelach lakierniczych.
- Uszczelnianie okładzin, elementów dekarskich, rynien, przepustów wodnych i izolacji dachowych z EPDM i PVC.

PRZYCZEPNOŚĆ DO PODŁOŻY I MATERIAŁÓW

- Stal zwykła – bardzo dobrze
- Stal węglowa (ST1403) – bardzo dobrze
- Stal nierdzewna i kwasoodporna – bardzo dobrze / zalecany primer ATK P200
- Stal galwanizowana elektrodowo – bardzo dobrze
- Stal ocynkowana / galwanizowana ogniowo – bardzo dobrze / zalecany primer ATK P200
- Aluminium i stopy (AlMgSi1, AlCuMg1) – bardzo dobrze
- Mosiądz – bardzo dobrze / zalecany primer ATK P100 lub ATK P200
- Miedź – bardzo dobrze / zalecany primer ATK P100 lub ATK P200
- Ołów – bardzo dobrze
- Poliwęglan (w tym Lexan, Makrolon) – bardzo dobrze / zalecany primer ATK P100 lub ATK P200
- PVC twarde i miękkie – bardzo dobrze
- ABS – bardzo dobrze
- Poliuretan (PU) i TPU – bardzo dobrze
- Polistyren (PS), styropian, styrodur – bardzo dobrze
- GRP, epoksydy, poliestry zbrojone włóknem szklanym – bardzo dobrze
- Poliamid (PA) – dobrze / zalecane zmatowienie i odtłuszczenie MEK lub płomieniowanie
- Szkło akrylowe (PMMA) – bardzo dobrze / zalecany primer ATK P100 lub P200

- Drewno, sklejka, płyta wiórowa, korek – bardzo dobrze / praca na zewnątrz zalecany primer ATK P100
- Beton, ceramika, szkło – bardzo dobrze / na zewnątrz zalecany primer ATK P100 lub ATK P200
- Guma EPDM, SBS, SBR, hypalon – bardzo dobrze
- Kamień naturalny i sztuczny – bardzo dobrze
- Elementy lakierowane proszkowo – dobrze / zalecany primer ATK P100 lub ATK P200
- Polietylen (PE, PE-HD) – słabo / wymagany primer ATK 823
- Polipropylen (PP) – bardzo dobrze / wymagany primer ATK 822
- POM – słabo / odradzane / wskazane testy z primerem ATK 823
- PTFE (Teflon) – nie zalecane
- PE-LD – nie zalecane
- Silikony i gumy silikonowe – nie zalecane

ODPORNOŚĆ CHEMICZNA

- Woda słodka – odporny
- Woda morska – odporny
- Wilgoć – odporny
- Smary – odporny
- Oleje mineralne – odporny
- Rozpuszczalniki alifatyczne – brak odporności
- Rozcieńczone ługi – odporny
- Rozcieńczone kwasy nieorganiczne – odporny
- Estry – czasowo odporny
- Ketony – czasowo odporny
- Skoncentrowane / silne kwasy – brak odporności
- Węglowodory chlorowane – brak odporności
- Rozpuszczalniki aromatyczne – brak odporności
- Benzyna – brak odporności
- Olej napędowy / diesel – brak odporności

OGRANICZENIA STOSOWANIA

- Produkt nie posiada atestu dopuszczającego do kontaktu z żywnością.
- Nie stosować do budowy akwariów.
- Nie używać na podłożach lepikowych, smole i bitumach uwalniających rozpuszczalniki.
- Pokrycie produktu farbami na bazie żywic alkidowych może zauważalnie wydłużyć czas ich wysychania.

DODATKOWE INFORMACJE

- Przy klejeniu dużych płaszczyzn z materiałów nieprzepuszczających wilgoci (np. blach) klej należy nanosić pasmami z zachowaniem odstępów 3–5 cm, co zapewni dostęp powietrza niezbędnego do procesu utwardzania.
- Przy klejeniu elementów niemal zamkniętych, proces wiązania wewnątrz szczeliny może wydłużyć się do 10–14 dni ze względu na ograniczoną wilgoć. W takich sytuacjach należy pozostawić otwór wentylacyjny na czas schnięcia.
- Możliwe aplikowanie lub naprawy powierzchni basenowych bezpośrednio pod wodą.
- Działa z podstawowymi podkładami typu Unigrunt ®
- Po użyciu pozostaw końcówkę wylotową na kartuszu. Przy kolejnym użyciu wymień na nową przez co zapobiegniesz utwardzaniu się kleju.
- Przy niskiej wilgotności czas sieciowania znacząco się wydłuża dlatego zalecamy delikatne spryskanie spoiny wodą.

DANE TECHNICZNE

- System utwardzania – pod wpływem wilgoci z powietrza
- Poziom sieciowania (czas utwardzania na wskroś) – 2 mm / 24 h
- Czas do tworzenia naskórka – około 8-10 min
- Maksymalny czas otwarty / czas pracy – 8–15 min (zależnie od wilgotności i temperatury)
- Gęstość – 1,5 kg/l
- Konsystencja – stabilna pasta
- Lepkość (C&P przy 0,6 s-1) – 2700 Pa·s
- Twardość – 65 ±5 Shore A
- Zmiana objętości – < 1%
- Odporność na rozciąganie (Tensile Strength, ISO 37) – 4 N/mm² (MPa)
- Odporność na ścinanie (Shear Strength, ASTM D1002, 6 mm/min) – > 2,5 N/mm²
- Wydłużenie przy zerwaniu (ISO 37) – > 300%
- Moduł sprężystości przy 100% (ISO 37) – 1 N/mm²
- Stabilność koloru i ekspozycja UV (ASTM G154, ΔE) – < 1.
- **Maksymalna grubość warstwy w przekroju:** 20 mm.
- **Uszczelnianie szczelin i dylatacji: Stosunek szerokości do głębokości spoiny to** 2:1 *(głębokość spoiny musi wynosić połowę jej szerokości)*.

- Krótkotrwała odporność temperaturowa – do +180°C (maksymalnie przez 30 min)
- Temperatura pracy ciągłej po utwardzeniu – od -50°C do +100°C
- Kolory – biały, jasnoszary, czarny
- Opakowania – kartusz 290 ml, saszetka aluminiowa 600 ml, beczka 20 L, beczka 200 L

ORIENTACYJNA WYDAJNOŚĆ / ZUŻYCIE

- Zużycie kleju na 10 cm spoiny o przekroju 5 × 5 mm (trójkąt równoramienny) wynosi około 1,8 g.
- Zużycie kleju na 10 cm spoiny o przekroju 5 × 5 mm (kwadrat) wynosi około 3,6 g.
- Rzeczywista wydajność zależy od grubości i szerokości spoiny oraz równości podłoża.

PRZECHOWYWANIE

- Przechowywać w suchym i chłodnym miejscu z dala od bezpośredniego nasłonecznienia.
- Optymalna temperatura przechowywania wynosi od +5°C do +25°C.
- Okres przydatności do użycia wynosi 9 do 12 miesięcy od daty produkcji w fabrycznie zamkniętym opakowaniu.

WARUNKI APLIKACJI

- Optymalna temperatura podłoża powinna wynosić poniżej +30°C przed aplikacją (zbyt wysoka temperatura podłoża przyspiesza sieciowanie i uniemożliwia prawidłowe klejenie).
- Sugerowana grubość spoiny przy połączeniach konstrukcyjnych kompensujących drgania: 2–3 mm.
- Minimalna technologiczna grubość spoiny do związania materiału: 0,5 mm.
- Spoiny grubsze niż 15 mm potrzebują ponad 72 h do osiągnięcia pełnego utwardzenia strukturalnego.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

- Usunąć kurz, tłuszcz, luźne warstwy i stare resztki materiału.
- Zdjąć wszelkie folie ochronne z materiałów z tworzyw sztucznych bezpośrednio przed nałożeniem kleju.
- Odtłuścić podłoże środkiem odpowiednim do materiału, np. ATK IPA, ATK Aceton lub ATK MEK.
- Powierzchnie nieporowate bardzo gładkie po odpowiednim zmatowieniu włókniną lub papierem ściernym zyskają lepszą przyczepność ułatwiającą mocowanie i kotwienie kleju w strukturze.
- Primer nakładać tylko w przypadku połączeń trudnych podłoży lub aplikacji zewnętrznych pracujących w obciążeniach klimatycznych. Zawsze stosować go ściśle według zaleceń producenta.

CZYSZCZENIE NARZĘDZI I USUWANIE ZABRUDZEŃ

- Świeże, nieutwardzone resztki produktu zmywać rozpuszczalnikami technicznymi i odtłuszczaczami.
- Z racji dużej przyczepności do skóry, dokładnie spłukać dłonie ciepłą wodą z mydłem jak najszybciej po zabrudzeniu.
- Po całkowitym utwardzeniu produktu możliwe jest tylko inwazyjne usunięcie mechaniczne za pomocą dłuta lub skrobaka.

INSTRUKCJA UŻYCIA

1. Przed użyciem przetestować produkt na zbędnym materiale lub w mało widocznym miejscu, zwracając szczególną uwagę na kompatybilność, zwłaszcza na podłożach plastikowych.
2. Przygotować i odtłuścić obie klejone powierzchnie.
3. Obciąć gwint wierzchołka kartusza, zachowując część bazową i założyć końcówkę mieszającą.
4. Naciąć dzióbek na odpowiedni kształt spoiny klejowej.
5. Nałożyć klej pasmowo na jedną z łączonych powierzchni, uwzględniając dostęp wilgoci potrzebnej do procesu.
6. Połączyć przygotowane elementy zaraz po aplikacji, nie przekraczając dopuszczalnego czasu pracy wynoszącego maksymalnie 8–20 minut.
7. Docisnąć elementy względem siebie ze stałą, miarową siłą, zapewniając odpowiedni dystans spoiny klejowej.
8. Pozostawić element do pełnego sieciowania chroniąc przed siłami rozrywającymi w pierwszej fazie procesu.

BEZPIECZEŃSTWO

- Przed użyciem obowiązkowo przeczytać kartę charakterystyki produktu SDS/MSDS.
- W razie wątpliwości nie używać produktu i skontaktować się ze sprzedawcą.
- Mieszanina nie jest sklasyfikowana jako stwarzająca fizyczne zagrożenia dla zdrowia lub środowiska w jej bazowej formie.
- Stosować standardowe okulary ochronne zgodne z normą EN 166.
- Używać rękawic ochronnych odpornych na substancje chemiczne z gumy nitrylowej lub butylowej (np. o grubości 0,4 mm) ujętych w normie EN 374.
- Stosować podczas pracy ogólne zasady higieny przemysłowej.
- Prać zanieczyszczoną roboczą odzież po pracy, przed wtórnym założeniem na ciało użytkownika.
- Nie wywoływać wymiotów w przypadku incydentalnego połknięcia produktu; przepłukać usta dużą ilością zdatnej do picia wody i udać się w bezpieczne miejsce przed przybyciem pomocy.
- Zapewnić i pracować w odpowiednich, przewiewnych obiegach powietrznych.
- Opakowania puste po wyrobach należy kierować do recyclingu wyznaczonego przez odpowiednie normy i rozporządzenia regulujące obrót odpadami.

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.