

Karta techniczna ATK PU 45

Opis produktu: ATK PU 45 jest klejem dwu-składnikowym na bazie poliuretanu, samopoziomujący, bezzapachowy i idealnie przezroczysty. Służy do klejenia i zalewania klejenia szerokiej gamy materiałów jak tworzywa sztuczne, metale, cement/beton, drewno i szkło.

DANE TECHNICZNE:

Baza chemiczna	PU
Czas reakcji	15min
Kolor	Przezroczysty
Twardość	45D
Lepkość	Samopoziomujący

WŁAŚCIWOŚCI:

	Składnik A	Składnik B	Mieszanka
Baza chemiczna	Poliolo	HDI	Poliuretan
Stosunek mieszania- objętość	1,00	1,00	
Stosunek mieszania- ciężar	0,98	1,00	
Kolor	Przezroczysty	Przezroczysty	Przezroczysty
Stan fizyczny	Płynny	Płynny	Samopoziomujący
Lepkość (mPas)	340	400	370
Gęstość	1,05	1,07	1,06
Temperatura aplikacji ° C			+10/+30
Czas działania			15min
Czas wstępnego wiązania			60min
Pełne utwardzenie			12-16h.
Temperatura izotermicznej reakcji ° C			30
Twardość (Shore)			45D
Wydłużenie całkowite			150%
Temperatura pracy ° C			-40/+90
Czas przechowywania (miesiąc)			12
Temperatura przechowywania ° C			+18-22 (zalecane 2-15)

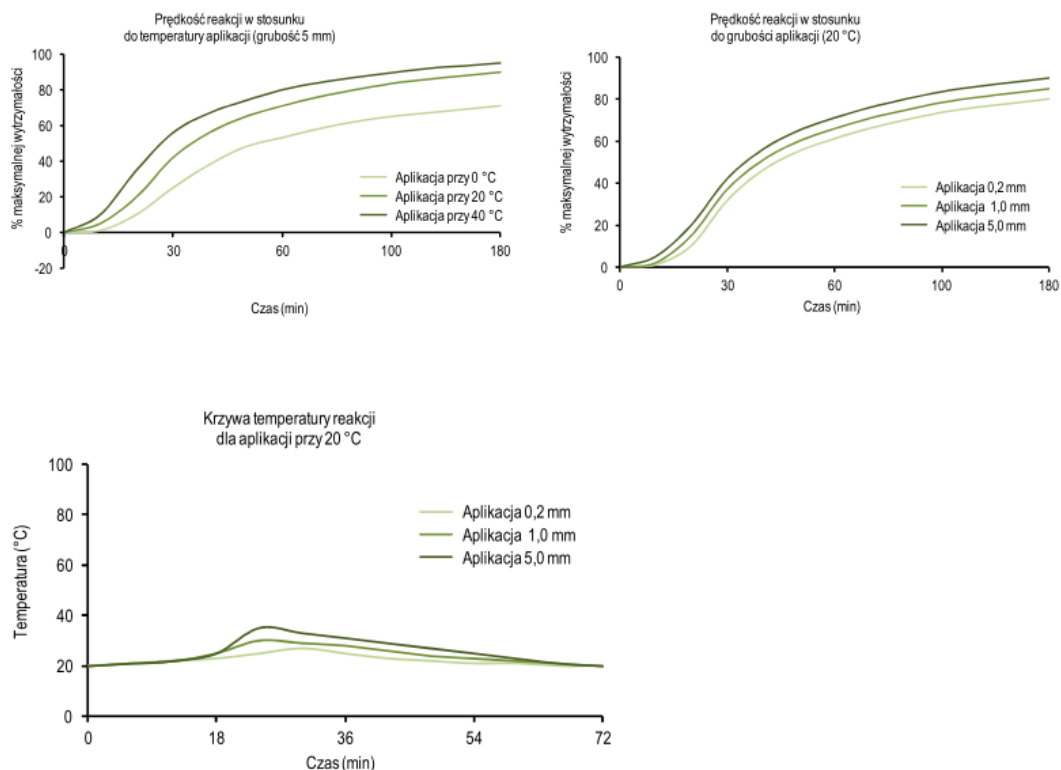
PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI:

Wytrzymałość klejenia zależy od prawidłowej obróbki powierzchni do sklejenia, które muszą być wyczyszczone za pomocą odtłuszczacza na bazie izopropanolu. Nigdy nie używać benzyny ani innych rodzajów rozpuszczalników. W miejscach gdzie jest to możliwe należy przeszlifować mechanicznie powierzchnię w celu usunięcia wszelkich śladów lakieru, separatorów poprodukcyjnych i innych zanieczyszczeń.

APLIKACJA PRODUKTU:

ATK PU 45 CLR wyciskamy z kartuszy lub z systemu dozującego pamiętając o odpowiednim mikserze – tzn. świdarkowe lub kaskadowe **min. 32 elementy, kratowe min. 13 elementów**. Mniejsza ilość elementów nie pozwala na kompletne wymieszanie i klej nie będzie wiązał w ogóle lub zostanie lepki na powierzchni; większa ilość elementów zwiększa o ok. 10-20% szybkość reakcji. Mieszanie ręczne poprzez miksery stacjonarne wyłącznie po wcześniejszych testach i odgazowaniu mieszanki.

Optymalną warstwą kleju to minimum 0.5 mm. między powierzchniami.



Prędkość reakcji twardnienia zależy głównie od dwóch czynników: temperatury aplikacji i grubości aplikacji. Ze względu na to, że jest to reakcja egzotermiczna, prędkość zmniejsza się przy zmniejszeniu grubości i temperatury aplikacji.

Mimo mniejszego wymiaru, również podkład wpływa na prędkość reakcji. Materiały z wysokim współczynnikiem przewodności termicznej powodują jej zmniejszenie.

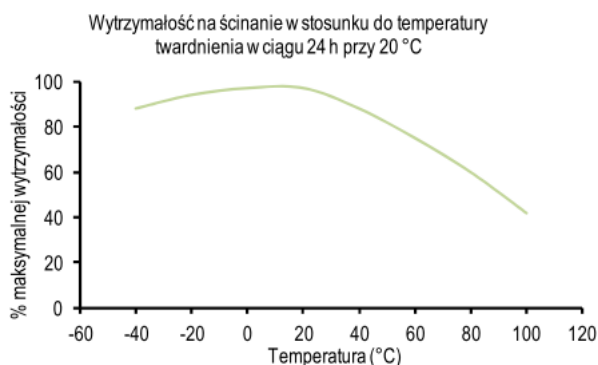
Maksymalną temperaturę reakcji osiąga się w aplikacjach o znaczącej grubości (5 mm) i jest ona zawsze mniejsza od 30°C.

CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA PRODUKTU PO UTWARDZANIU:

Podane wartości zostały uzyskane w wyniku wykonania testów na próbkach standardowych, polegających na nakładaniu na siebie próbek różnego typu materiałów o wymiarach 100 x 20 x 2 mm o powierzchni klejenia 20 x 20 mm.

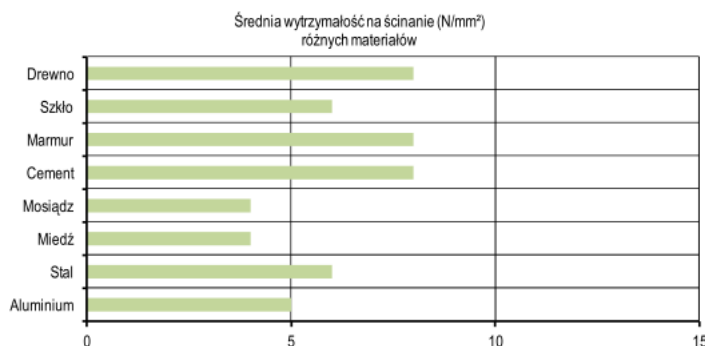
Wartości, uzyskane za pomocą standardowych sposobów prób na typowych powierzchniach są dostarczone wyłącznie jako informacje techniczne i nie stanowią specyfikacji produktu.

Do użytkownika będzie należało przetestowanie i dopuszczenie produktu do specyficznych wymogów aplikacji.



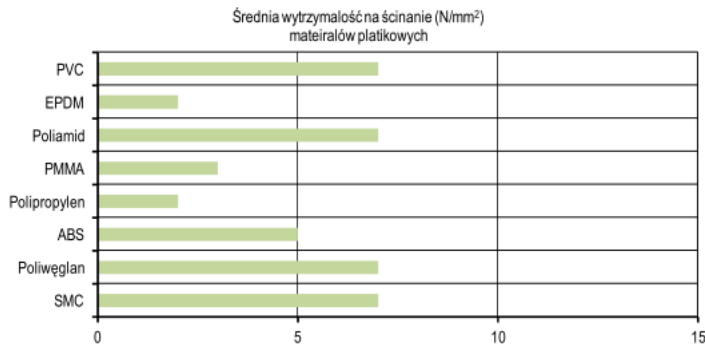
WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE W 20 °C

Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	8
Rezystywność (Ω·cm)	1,2x10 ¹¹
Stałej dielektrycznej e _r	2,8
Wytrzymałość izolacji (kV/mm)	21
Przewodność cieplna (W/m·K)	0.20



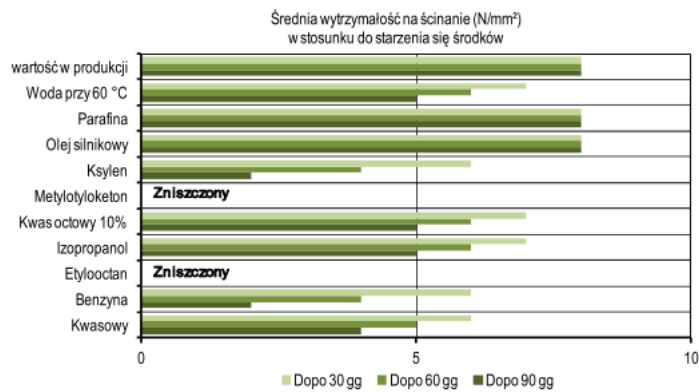
Testy zostały wykonane w temperaturze 20 °C na typowych połączeniach metal-metal po utwardzeniu 48 h w 20 °C.

Wstępne przygotowanie powierzchni wykonane przez piaskowanie i odtłuszczenie za pomocą acetonu.



Testy zostały wykonane w temperaturze 20°C na typowych połączeniach metal-metal po utwardzeniu 48 h w 20°C.

Wstępne przygotowanie powierzchni wykonane przez piaskowanie i odtłuszczenie za pomocą izopropanolu.



Tam, gdzie nie podano inaczej, testy zostały wykonane w 20 °C w następnym zanurzenia przez 30, 60 i 90 dni w 20 °C na typowych połączeniach metal-metal po utwardzeniu 48 h w 20 °C.



Testy zostały wykonane w temperaturze 20 °C na typowych połączeniach metal-metal po utwardzeniu w 60 °C.

Na koniec 3 cykli termicznych w ciągu 24 godzin każdy od -40 °C do +100 °C, nie nastąpiły zmiany w średniej wytrzymałości na ścinanie.

Wstępne przygotowanie powierzchni wykonane przez piaskowanie i odtłuszczenie za pomocą acetonu.

PRZECHOWYWANIE:

Nieotwarte pojemniki przechowywane w suchym pomieszczeniu, w temperaturze 15 - 25 ° C (zalecane 2-12 stopni).

TRWAŁOŚĆ: 12 miesięcy w oryginalnie zamkniętym kartuszu

OPAKOWANIE: kartusz 50 ml. (400ml i większe pod zamówienie)

UWAGI:

- przed użyciem zapoznaj się z kartą MSDS, jeżeli masz jakieś wątpliwości przed użyciem kleju skontaktuj się ze sprzedawcą,
- przed każdym użyciem przetestuj produkt na zbędnym materiale
- pamiętaj o zachowaniu zasad BHP przy stosowaniu kleju (ubranie robocze, rękawiczki, okulary oraz wentylowane pomieszczenie itd.)

UWAGA:

Karta techniczna zawiera dane podane przez producenta. Dane te mają charakter jedynie informacyjny i podawane są użytkownikowi w dobrej wierze. Firma ATASZEK nie ponosi żadnej odpowiedzialności za skutki stosowania klei ATK przez użytkowników, ponieważ nie ma żadnego wpływu na ich przebieg. Zalecamy więc stosowanie prób przed każdym nowym zastosowaniem oraz nową partią kleju by potwierdzić powtarzalność klejenia oraz wykluczyć wadliwe przechowywanie i transport.