

КЛЕЙБЕРИТ 503.9

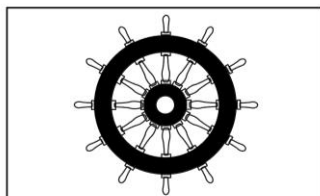
1К-ПУР-клей

Область применения

- Производство сэндвич-элементов, например, из EPS/стиропора, ПУР-пен или минерального волокна в качестве основного слоя и плит из синтетических материалов, металла, гипсоволокнистых плит и т.д. в качестве покрывающего слоя

- Склеивание в судостроении KLEIBERIT 503.9

соответствует
IMO FTP-Коду
Часть 5 & Часть 2/
Допуск согласно
Сертификату BG
Verkehr (Отдел
безопасности) для
международного
применения согласно **Модулю В**



Номер допуска: 118.276-04
Сертифицированный расход: 150 г/м²

Преимущества

- Однокомпонентный клей – нет проблем с жизнеспособностью
- Очень светлый клеевой шов

Свойства клеевого соединения

- Мягкоэластичная fuga
- Хорошая устойчивость к воздействию влажности и температуры
- Очень светлый цвет шва после отверждения.

Свойства клеящего вещества

Основа: изоцианат
Цвет: янтарный
Плотность: $1,10 \pm 0,02$ г/см³
Вязкость при 20 °C
- Brookfield RVT Sp.5/20 Upm:
 6.800 ± 2.500 mPa·s

Консистенция: средневязкая

Время открытой выдержки:
13 – 17 мин. (230° / 50%)

Маркировка: см. наш паспорт безопасности

Методы нанесения

- Вальцами

Переработка

Склеиваемые детали должны быть свободными от пыли, жира, масел и разделительных средств. Как правило, достаточно одностороннего нанесения клея на детали с не очень пористой поверхностью. В зависимости от качества поверхности склеиваемых материалов расход составляет от 100 до 400 г/м².

Обратите внимание: при склеивании в области судостроения на сертифицированное количество нанесения 150 г/м².

Отверждение

Клей отверждается за счет воздействия влажности (из воздуха и материалов) и превращается в прозрачный, очень светлый, мягкоэластичный клеевой шов. При недостаточной влажности материала или окружающей среды целесообразно обеспечить дополнительную влажность в клеевой фуге, например, путем создания «водяного тумана».

Прессование или фиксирования деталей

Для тяжелых элементов в основном достаточно давления в штабеле. Для легких плит необходима выдержка в прессе. При отсутствии давления прессования или наличии толстой клеевой фуги клей начинает слегка подвспениваться.

Время прессования или фиксирования

Это время в значительной степени зависит от температуры и влажности.

Нормативные значения:

Температура	Время прессования (при увлажненной фуге)
20 °C	ок. 30 минут

Для определения точного времени прессования для специальных видов применения необходимо провести собственные испытания.

КЛЕЙБЕРИТ 503.9

Время последующего схватывания

Названные временные значения являются минимальными, окончательная прочность достигается через несколько дней.

Очистка

Рабочие инструменты **сразу** после использования очистить с использованием КЛЕЙБЕРИТ 820.0 или ацетона.

Упаковка

КЛЕЙБЕРИТ ПУР 503.9:

Жестяная канистра	5 кг нетто
Жестяная канистра	10 кг нетто
Жестяная канистра	30 кг нетто
Бочка	200 кг нетто
Пластиковый контейнер	1000 кг нетто

КЛЕЙБЕРИТ 820.0:

Жестяная канистра	4,5 кг нетто
Жестяная канистра	22,0 кг нетто

Прочие упаковки по запросу.

Хранение

КЛЕЙБЕРИТ 503.9 в герметично закрытых оригинальных **канистрах весом 5 кг и 10 кг** хранится при 20 °C минимум **15 месяцев**.

КЛЕЙБЕРИТ 503.9 в остальных герметично закрытых оригинальных упаковках хранится при 20 °C ок. 9 месяцев.

Хранить в сухом прохладном помещении.

Тщательно защищать клей от влаги.

Вскрытые упаковки израсходовать в течение короткого промежутка времени.

По состоянию на 24.08.2023, замещает предыдущие редакции.

Утилизация клея и упаковки

Код отходов 080501

Наши упаковки изготовлены из материалов, пригодных к утилизации.
Хорошо опустошённые упаковки можно применять заново.

Техническая Консультация

Наш отдел консультаций по техническому применению всегда к Вашим услугам. Наши данные основаны на нашем опыте и не представляют собой гарантии в свете судебного законодательства Федерального суда Германии. Проверьте сами, подходит ли Вам наш продукт. Из изложенного выше не может быть установлена ответственность, превышающая стоимость нашего продукта, а также предоставляемых нами бесплатных советов и консультаций.