



LionBond

Klej montażowy hybrydowy



Jednoskładnikowy uniwersalny klej utwardzający się pod wpływem wilgoci z powietrza, nie zawierający rozpuszczalników, izocyjanianów ani wody. Charakteryzuje się wysokim chwytem początkowym. Przeznaczony jest do różnorodnych prac montażowych i wykończeniowych w budownictwie.

ZALETY

- mocny chwyt początkowy
- wysoka odporność na promieniowanie UV
- wolny od izocyjanianów, silikonów i rozpuszczalników
- dobra przyczepność do szerokiej gamy materiałów budowlanych
- malowalny (możliwość malowania nieutwardzonego uszczelniacza)
- neutralny, nie powoduje korozji metali, może być stosowany na powierzchniach zasadowych
- właściwości uszczelniające i klejące
- można stosować na zewnątrz i wewnątrz
- bezwonny i neutralny chemicznie
- wysoka odporność chemiczna

REKOMENDOWANE ZASTOSOWANIA

- klejenie listew, paneli, płyt z tworzyw sztucznych, glazury, terakoty, elementów z tworzyw sztucznych, drewna, metali i blach metalowych do wszystkich typów powierzchni w budownictwie, takich jak cegła, beton, gips, tynki
- wypełnianie szczelin, spoin, luk w betonowych, drewnianych, gipsowych, murarskich oraz innych materiałów budowlanych
- uszczelnianie i klejenie przy produkcji kontenerów i w przemyśle automotive
- uszczelnianie blach, dachówek i innych materiałów dekarских
- uszczelnianie spoin dylatacyjnych na tarasach i balkonach

NORMY/ATESTY/CERTYFIKATY

Produkt spełnia wymagania:

- Francuskie rozporządzenie dotyczące LZO A+
- EMICODE: EC1 PLUS

LionBond

Klej montażowy hybrydowy

DANE TECHNICZNE

Nieutwardzony - badany w 23°C i 50% wilgotności względnej	Wartość
Baza: hybrydowa	+
Gęstość [g/cm ³]	1,49 - 1,51
Czas tworzenia naskórka [min]	5 - 10
Czas pełnego wiązania [h]	24
Utwardzony - badany po 4 tygodniach w 23°C i 50% wilgotności względnej	Wartość
Twardość (Shore A) (ISO 868)	55 - 65
Wydłużenie przy zerwaniu (ISO 37) [%]	200 - 300
Moduł przy 100% wydłużeniu (ISO 37) [MPa]	2,1 - 2,4
Naprężenie przy zerwaniu (ISO 37) [MPa]	2,5 - 3,0
Odporność temperaturowa [°C]	-40 - +90
Warunki aplikacji	Wartość
Optymalna temperatura klejenia [°C]	+15 - +25
Temperatura aplikacji [°C]	+5 - +30
Optymalna względna wilgotność powietrza [%]	60
Kolor	Wartość
Biały	+

SPOSÓB UŻYCIA

Przed przystąpieniem do aplikacji zapoznaj się z instrukcją bezpieczeństwa podaną w MSDS-ie.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

- Łączone powierzchnie powinny być czyste (nie oszronione), wolne od kurzu, rdzy, luźnych kawałków starego uszczelniacza, bez smarów, olejów i farb oraz innych zanieczyszczeń obniżających przyczepność szczeliwa.
- Powierzchnie odtłuszczać najlepiej przy pomocy acetonu lub etanolu (szkło, glazura, metale) albo detergentu (tworzywa sztuczne).

- W celu uniknięcia zabrudzenia okolic szczeliny oraz utrzymania równej linii stosować taśmy samoprzylepne, które należy usunąć natychmiast po zakończeniu obróbki szczeliwa.
- Szerokość złącza należy przyjąć taką, aby była w stanie przenosić ruch w zakresie obliczonym dla danego uszczelnacza (przystosowanie do ruchu).
- Minimalna szerokość spoiny to 6 mm a maksymalna 25 mm. Spoina powinna być tak zaprojektowana, aby stosunek szerokości do głębokości był 2:1 (np. szerokość 12 mm a głębokość 6 mm).
- W przypadku głębokich spoin oraz tam gdzie jest to konieczne zastosować elastyczne wypełnienie stałe (np. sznur dylatacyjny).
- W złączach ruchomych należy unikać trójstronnego przylegania szczeliwa do powierzchni, gdyż może to doprowadzić do jego uszkodzenia. W tym celu, jeżeli głębokość szczeliny nie pozwala na wprowadzenie pianki poliuretanowej, należy użyć taśmy dylatacyjnej lub sznura dylatacyjnego.
- Wprowadzenie pianki lub taśmy powoduje dwustronne przyleganie szczeliwa i umożliwia prawidłową pracę razem ze złączem.
- Jeśli połączenia są zbyt płytkie, aby użyć sznura dylatacyjnego, zaleca się użycie klejącej taśmy polietylenowej. Działa jak sznur dylatacyjny zapobiegając trójstronnemu przyleganiu.

APLIKACJA

- Przed użyciem obciąć końcówkę kartusza pozostawiając część gwintu do wkręcania dyszy wylotowej (aplikatora). Dyszę wylotową obciąć pod kątem ostrym 45 stopni na szerokość spoiny.
- Wycisnąć za pomocą wyciskaczy mechanicznych lub pneumatycznych.
- Obróbki dokonać w czasie obrabialności podanej w tabeli z danymi technicznymi.
- Spoiny należy wygładzić kostką do rozprowadzania uszczelnacza lub szpachelką.
- Usunąć taśmę maskującą zanim utworzy się naskórek.
- Spoinę pozostawić do całkowitego utwardzenia.
- Prace po zakończeniu aplikacji
- Nieutwardzony produkt z rąk, narzędzi i zabrudzonych powierzchni należy usunąć ręcznikiem papierowym.
- Po utwardzeniu produkt z rąk należy usunąć wodą z mydłem, a z narzędzi w sposób mechaniczny.
- **NIE MYĆ RĄK ROZPUSZCZALNIKAMI ORGANICZNYMI.**

LionBond

Klej montażowy hybrydowy

INFORMACJE DODATKOWE

Wszelkie podane parametry bazują na próbach i testach laboratoryjnych zgodnych ze standardami wewnętrznymi producenta i silnie zależą od warunków utwardzania się produktu (temperatury opakowania, otoczenia, podłoża, jakości użytego sprzętu oraz umiejętności osoby aplikującej produkt).

TRANSPORT / PRZECHOWYWANIE

Przechowywać do 15 miesięcy w oryginalnym opakowaniu w suchym miejscu, zabezpieczając przed mrozem i przegrzaniem, w temperaturze od +5 °C do +25°C.

OSTRZEŻENIA I ZALECENIA BHP

Szczegółowe informacje znajdują się w MSDS u producenta. Postępowanie z odpadami: Resztki produktu i puste opakowania muszą być utylizowane zgodnie z obowiązującymi, przepisami lokalnymi. Powyższe dane, zalecenia i wskazówki opierają się na naszej najlepszej wiedzy, badaniach oraz doświadczeniach i zostały udzielone w dobrej wierze, zgodnie z zasadami obowiązującymi w naszej firmie i u naszych dostawców. Zaproponowane sposoby postępowania uznane są za powszechne, jednak każdy z użytkowników tego materiału powinien upewnić się na wszelkie możliwe sposoby, włącznie ze sprawdzeniem produktu końcowego w odpowiednich warunkach, o przydatności dostarczanych materiałów dla osiągnięcia celów przez niego zamierzonych. Ani Spółka, ani jej upoważnieni przedstawiciele nie mogą ponosić odpowiedzialności za jakiegokolwiek straty poniesione na skutek nieprawidłowego, bądź błędnego użycia jej materiałów.