

KARTA TECHNICZNA

Klej WPK-2

KLEJ POLIURETANOWY MONTAŻOWY

Opis

WPK-2 to jednoskładnikowy klej montażowy na bazie poliuretanu. Wyróżnia go wysoka przyczepność początkowa, bardzo krótki czas reakcji oraz niezawodna siła połączenia różnych materiałów. Utwardzenie produktu następuje pod wpływem wilgoci zawartej w powietrzu i/lub na powierzchni klejonego materiału. Klej tworzy twardą ciągliwo-elastyczną spoinę o doskonałych właściwościach wypełniających.

WPK-2 ma uniwersalne zastosowanie w budownictwie, rzemiośle i przemyśle. Szczególnie tam gdzie wymagane jest wysoce wytrzymałe połączenie konstrukcyjne. Doskonale nadaje się do metalu, drewna, ceramiki, kamienia, betonu, tworzyw sztucznych, materiałów izolacyjnych i wielu innych materiałów.



WŁAŚCIWOŚCI

- nie zawiera rozpuszczalników
- nikły zapach
- szybka i równomierna reakcja i utwardzanie
- twarda ciągliwo-elastyczna spoina
- właściwości tiksotropowe, nie ścieka
- nieznacznie pęcznieje (puchnie) w trakcie utwardzania
- całkowite wypełnianie szczelin
- w stanie utwardzonym nadaje się do szlifowania i lakierowania, może być malowany proszkowo (+200°C przez ok. 30min.)
- prosty i szybki montaż
- bardzo krótki czas docisku
- duża odporność na warunki atmosferyczne i temperaturę do +110 °C
- trwałe i bezpieczne połączenie nawet przy wysokich obciążeniach



Oficjalny Dystrybutor
Rynek Przemysłowy

ZASTOSOWANIE

- do wysoce wytrzymałych konstrukcyjnych połączeń w przemyśle i rzemiośle
- uniwersalne zastosowanie w budownictwie
- klejenie metali, drewna, ceramiki, kamienia naturalnego, różnych materiałów budowlanych, tworzyw sztucznych
- do wypełniania, mocowania, napraw i ogólnego klejenia montażowego

DANE TECHNICZNE

Baza	poliuretan	
Kolor	po utwardzeniu	beżowy
Lepkość	przy +20°C	średnio lepki, o konsystencji pasty
Gęstość	wg EN 542 przy +20°C	ok. 1,52 g/cm ³
Tworzenie powłoki – na sucho	przy +20°C, wzgl. wilg. powietrza 50%	ok. 5 min
Tworzenie powłoki – na mokro	przy +20°C, po spryskaniu wodą	ok. 2 min
Czas ściskania (wytrzymałość użytkowa)	przy +20°C, zależnie od zastosowania	ok. 15 min.
Szybkość utwardzania Pełna wytrzymałość	wg DIN EN 14257 (WATT 91)	ok. 2,5mm / 24h 7 dni
Wytrzymałość termiczna (odporność na ścinanie z rozciąganiem przy +80°C)	w zależności od materiału	ok. 7,6 N/mm ²
Zalecana ilość kleju		ok. 150-300 g/m ²
Zalecana szczelina		do 2,5 mm
Maksymalna szczelina		do 5,0 mm
temperatura klejenia (klej i materiały)		od +7 °C do +30°C



Oficjalny Dystrybutor
Rynek Przemysłowy

STOSOWANIE

Przed obróbką aklimatyzować produkt. Klejone powierzchnie muszą być suche, czyste i odtłuszczone. Należy również usunąć ew. środki antyadhezyjne. W zależności od rodzaju powierzchni klejonych można je zmatowić. Klej **WPK-2** należy nakładać na jedną z klejonych powierzchni. Utwardzenie następuje pod wpływem wilgoci. Przy klejeniu materiałów mało chłonnych lub o niskiej wilgotności (poniżej 8%) zaleca się zwilżyć nałożony klej wodą (nanieść mgiełkę wilgoci), aby uzyskać pełne utwardzenie spoiny. Powierzchnie klejone złączyć w podanym **czasie tworzenia powłoki** (po zwilżeniu maks. 2 min.). Części zaleca się ścisnąć w podanym **czasie ściskania**, pozwala to uniknąć rozprężenia kleju podczas utwardzania oraz uzyskać optymalne i bardziej wytrzymałe połączenie. W przypadku warstwy kleju o grubości >2,5mm czasy tworzenia powłoki, ściskania i utwardzania są wyraźnie dłuższe. Produkt w stanie zaschniętym można zeszlifować i polakierować. Lakierowanie jest możliwe dopiero po pełnym utwardzeniu kleju, w przeciwnym wypadku nie można wykluczyć powstania pęcherzyków. Utwardzony klej można czyścić tylko mechanicznie. Przed zastosowaniem produktu należy przeprowadzić własne testy (czas tworzenia powłoki, łączenia oraz określony wymagany czas docisku i dalszej obróbki można optymalnie dobrać wyłącznie poprzez próby własne, ponieważ parametry te są wysoce zależne od materiału, temperatury, naniesionej ilości, wilgotności powietrza, wilgotności materiału, grubości warstwy, kleju, docisku itp. Oprócz podanych wskaźników, osoby wykonujące obróbkę powinny przewidzieć odpowiednie naddatki bezpieczeństwa). Zapoznać się z kartą charakterystyki.

UWAGI

Produkt pieni się lekko podczas twardnienia. Lepkość klejów jednoskładnikowych poliuretanowych w temperaturze +15°C jest około dwa razy większa niż w temperaturze +25°C. Pod wpływem promieniowania UV może zmienić się kolor kleju, ale nie jego twardość. Klejenie aluminium, miedzi, mosiądzu tylko na przygotowanych chemicznie lub lakierowanych powierzchniach. Klejenie tych materiałów bez odpowiedniej obróbki wstępnej nie może zapewnić długotrwałej odporności na starzenie. Trudno jest określić jakość powierzchni aluminiowych, dlatego aby wykonać optymalną obróbkę wstępną zaleca się zasięgnąć opinii producenta materiału. Ze względu na zróżnicowanie, wiek i ewentualną obróbkę dodatkową, np. olejowanie lub woskowanie, powierzchnie anodowane nie pozwalają na wiążące stwierdzenie możliwości klejenia tych powierzchni. W produkcji i obróbce stali nierdzewnej często stosuje się środki pomocnicze, jak wosk i olej, których z reguły nie da się usunąć przez zwykłe wytarcie, tak więc przed procesem klejenia należy zadbać o odpowiednie przygotowanie powierzchni (przeszlifowanie, piaskowanie, powtarzane czyszczenie przy użyciu środków zawierających rozpuszczalnik).

Blachy ocynkowane należy stale chronić przed długotrwałym oddziaływaniem wilgoci i występowaniem tzw. „białej rdzy” (wykluczyć możliwość powstawania wilgoci na powierzchni klejenia!). W przypadku klejenia metali z materiałami chłonnymi, wilgoć może przenieść się przez materiał oraz fugę klejową na powierzchnię metalową i w tym miejscu wywołać korozję. Dlatego powierzchnia metalu powinna mieć odpowiednią ochronę antykorozyjną (np. lakier, malowanie proszkowe). Jeżeli istnieje możliwość wystąpienia stałego wpływu wilgoci należy dodatkowo zabezpieczyć/uszczelnić fugi klejowe masą uszczelniającą. Przy klejeniu drewna litego zaleca się nanoszenie kleju na obie łączone powierzchnie, docisk powinien być większy niż 1N/mm². W przypadku klejenia modrzewia na zewnątrz nie można zasadniczo stosować jednoskładnikowych klejów poliuretanowych, ponieważ zawarte/tworzące się w drewnie substancje znacząco osłabiają i niszczą wytrzymałość połączenia.

TRANSPORT, SKŁADOWANIE, MAGAZYNOWANIE

W transportach o standardowym czasie trwania zachowywać temperaturę od -30 °C do +35 °C. Po transporcie w temperaturze minusowej należy klej aklimatyzować przez 2-3 dni w suchych warunkach, w temperaturze od +15°C do +25°C. w miejscu nienarażonym na bezpośrednie nasłonecznienie. Klej przechowywać w szczelnie zamkniętym oryginalnym opakowaniu w suchym miejscu w temperaturze od +15°C do +25°C, z dala od bezpośredniego wpływu promieniowania słonecznego. Przydatność do użycia w oryginalnym, nieotwartym opakowaniu w powyższych warunkach składowania wynosi 24 miesiące. W czasie przechowywania lepkość kleju może wzrosnąć.

OPAKOWANIA

Art.-Nr.:	Opakowanie	Sztuk w kartonie
PUR.P310	310 ml kartusz	12

Wszystkie wartości i zalecenia bazują na kontrolowanych testach laboratoryjnych względnie na doświadczeniach praktycznych i eksperymentach w czasie normalnych warunków pracy. WPS Sp. z o.o. Sp.k. nie gwarantuje tych danych i nie ponosi za nie odpowiedzialności. Z powodu wahań w czasie składowania, użycia produktu itp. WPS Sp. z o.o. Sp.k. nie ponosi odpowiedzialności za rezultat zastosowania. Z uwagi na różnorodność zastosowań każdego z produktów i na jego specyficzne właściwości (np. parametry montażowe, właściwości materiałów) użytkownik jest zobowiązany do samodzielnego przeprowadzenia prób; wszelkie bezpłatne porady dotyczące stosowania naszych produktów udzielane przez naszą firmę są niewiążące



Oficjalny Dystrybutor
Rynek Przemysłowy