

KARTA TECHNICZNA PRODUKTU

Robocza nazwa produktu: **KORAPUR 666**

Uaktualnienie: Czerwiec 2014 **Opis produktu**

KORAPUR 666 jest wysokiej jakości dwuskładnikową substancją klejącą do klejenia metalu, posiadającą szczególnie dobrą przyczepność do aluminium twardego PVC, GFK.

Zastosowanie

KORAPUR 666 przeznaczony jest przede wszystkim do:

- klejenia naroży kątów aluminiowych w oknach, kontenerach i przy konstrukcji pojazdów
- produkcji elementów łączonych z rdzeniem z twardej pianki Ps-, PUR, PVC oraz drewna.

Właściwości

- Doskonała przyczepność do większości podłoży budowlanych
- Po utwardzeniu tworzy bardzo wytrzymałe ciągliwo-twarde, sztywne połączenie
- Dwuskładnikowy, łatwy w mieszaniu i aplikacji
- Odporny na działanie wilgoci i warunków pogodowych
- Bardzo dobre właściwości przylegania.
- Może być nakładany w każdej temperaturze
- Odporny na procesy starzeniowe
- Szeroki zakres temperatur pracy

Charakterystyka produktu

Kolor

Beżowy

Opakowanie

Kartusz 310 ml – 12 szt. w kartonie + mieszadło

Przechowywanie

Nie składować w temp. poniżej 10°C i nie dłużej niż 6 miesięcy od daty produkcji.

Dane techniczne

Skład chemiczny

Poliuretan, dwuskładnikowy, wolny od rozpuszczalników

Konsystencja

Pasta, łatwa do nanoszenia

Gęstość

KORAPUR 666/90 ca. 1,70 kg/l (żywica)

KORACUR TH 650 ca. 1,23 kg/l (utwardzacz)

Mieszanka ca. 1,63 kg/l

Lepkość

Żywica: Lepkość strukturalna

Utwardzacz: ca. 500 mPas

Mieszanka: ca. 50 000 mPas

Stosunek mieszanki:

Żywica: utwardzacz = 6,0 : 1 części wagowych

Żywica: utwardzacz = 4,5 : 1 części

objętościowych

Temperatura pracy

Od -40°C do +80°C

Starzenie

Odporny na procesy starzeniowe

Przygotowanie specyfikacji

Powyższe wartości nie mogą służyć do przygotowywania specyfikacji. Przed przystąpieniem do opracowania specyfikacji dla tego produktu należy skontaktować się z przedstawicielem

Sposób użycia

Sposób nakładania
Przygotowanie powierzchni

Powierzchnie muszą być czyste, suche, wolne od kurzu i tłuszczu.

Metale powinny być poddane wcześniej wstępnej obróbce (szlifowanie). Można również poddać je działaniu Korabond PR 890 (dwuskładnikowy).

Primer poprawia również proces wiązania, jak również trwałość hydrolityczną.

Płaszczyzny do klejenia z GFK muszą być również zeszlifowane.

Żywicę + utwardzacz należy mieszać intensywnie przy pomocy mieszadła, aż mieszanina zacznie wykazywać jednolity beżowy kolor. Nanieść substancję klejącą przy pomocy szpatułki równomiernie na klejone części i następnie odpowiednio je złączyć. Grubość nałożenia zależna jest od cech klejonego materiału.

W przypadku KORAPUR 666/90 sklejenie może zostać lekko obciążone po 8 - 12 godzinach.

W przypadku KORAPUR 666/60 po 6-8 godzinach.

KORAPUR 666/45 po 4-6 godzinach.

KORAPUR 666/20 po 2-3 godzinach.

KORAPUR 666/10 po 1-2 godzinach.

Końcowa trwałość osiągnana jest po 6-24 godzinach.

Wyższe temperatury skracają czas wiązania, niższe wydłużają go.

Rozpuszczalniki i środki czyszczące:

Korasolv MC lub Korasolv PU.

Narzędzia po użyciu natychmiast oczyścić.

Związana substancja klejąca może zostać usunięta jedynie mechanicznie.

Podczas przygotowywania Korapur 666 należy unikać bezpośredniego kontaktu niezwiązanej substancji klejącej ze skórą.

Należy stosować rękawice ochronne.

Podczas podgrzewania lub rozpylania mogą wytworzyć się szkodliwe dla zdrowia opary.

Niemcy

Zdrowie i bezpieczeństwo

Kraj produkcji