



Klej PUR 507.0

Twardniejący pod wpływem wilgoci jednokomponentowy klej reaktywny na bazie poliuretanu, o wysokiej odporności na działanie wody i temperatury; wodoodporny zgodnie z DIN/EN 204, D4.

Zastosowanie

- sklejania okien i drzwi, np. sklejania lamelek w produkcji okien oraz klejenie fug w produkcji drzwi
- sklejania warstwowe drewna i materiałów drewnopochodnych
- sklejania fug (na zewnątrz)
- sklejania mineralnych płyt budowlanych, materiałów ceramicznych, betonowych i twardych pianek

Zalety

- klej jednokomponentowy – nie ma problemów z żywotnością
- łatwy w zastosowaniu
- stosunkowo krótki czas twardnienia

Właściwości sklejania

- duroplastyczna fuga jest odporna na wysokie temperatury i ma doskonałą wytrzymałość
- doskonała wytrzymałość na działanie warunków klimatycznych
- jakość sklejania D4 zgodnie z DIN/EN 204

Właściwości kleju

Baza:	izocyjanian
Barwa:	brązowy
Gęstość, 20°C:	1,12 ± 0,02 g/cm ³
Wiskozowość, 20°C	
- Brookfield RVT:	7.700 ± 1.800 mPa·s
Konsystencja:	o średniej wiskozowości
Oznakowanie:	zgodnie z GefStoffV obowiązkowe, zawiera dwufenylometan-4,4' dwuizocyjanian (patrz karta charakterystyki)

Stosowanie

Warunki pracy

Optymalna temperatura klejenia wynosi ok. 20° C, optymalna wilgoć drewna powinna wynosić od 8 do 12 %. Użytkowanie w temperaturze niższej niż +5° C jest niewskazane.

Powierzchnie materiału klejonego muszą być wolne od kurzu, oleju i tłuszczu oraz winny być klimatyzowane. Zaleca się usunąć z powierzchni tworzyw sztucznych środki rozdzielające.

Metody nanoszenia

Prosto z opakowania, przy użyciu szpachli lub wałka ręcznego

Nanoszenie kleju

Wystarczy jednostronne naniesienie kleju na mniej porowatą powierzchnię.

Auftragsmenge

100 - 200 g/m² w zależności od rodzaju tworzywa

Czas otwarty

ok. 25 minut w temperaturze ok. 20° C
Wysoka temperatura pomieszczenia oraz wysoka wilgotność powietrza, jak również celowe zwiększenie wilgotności skraca podane wartości czasowe.

Utwardzanie

Klej utwardza się przez reakcję z wilgocią (powietrza, klejonego materiału) i tworzy odporną na wodę i rozpuszczalniki, półtwardą / elastyczną spoinę klejową. Celowe dodanie wilgotności (zraszanie mgłą wodną, ok. 20 g/m²) lub podwyższenie temperatury (do 50° C, maks. 70° C) przyspiesza proces sieciowania.

Docisk elementów

Proces sieciowania powinien przebiegać pod wpływem odpowiedniego docisku tak, aby zapewnić należyty styk powierzchni klejonych. Powierzchnie prasy należy chronić przed wyciekającymi naddatkami kleju przez wyłożenie ich papierem silikonowym.

Chcąc osiągnąć dokładne spasowanie elementów klejonych siła docisku powinna być dostosowana do ich rodzaju i wielkości. Przy warstwowym kleje-



Klej PUR 507.0

niu drewna lub klejeniu krawędziowym siła docisku nie powinna być mniejsza niż **0,6 N/mm²**. Wraz ze wzrostem intensywności procesu sieciowania pod wpływem docisku wzrasta też późniejsza odporność klejonego połączenia na obciążenia.

Czas docisku

Czas trwania docisku zależy w dużym stopniu od temperatury i wilgotności.

Wartości orientacyjne:

Temperatura	Czas docisku
20°C	ok. 60 min
40°C	ok. 30 min
60°C	ok. 10 min

Dokładny czas trwania docisku ustala się w zależności od zastosowania oraz od warunków w miejscu pracy.

Czas wiązania wtórnego

Dalsza obróbka sklejonnych elementów możliwa jest po upływie 2-3 godzin, końcową wytrzymałość osiąga się po ok. 24 godzinach.

Środki bezpieczeństwa

Uwaga: Wdychanie kleju PUR 507.0 jest szkodliwe dla zdrowia. Działa drażniąco na oczy jak również na układ oddechowy i skórę. W przypadku kontaktu z oczami należy je dokładnie spłukać wodą i skonsultować się z lekarzem. W przypadku zetknięcia ze skórą miejsce to należy natychmiast obficie wymyć mydłem i wodą. W przypadku złego samopoczucia zasięgnąć rady lekarza.

Rozgrzanie kleju do temperatury ponad 40° C doprowadza do powstania szkodliwych dla zdrowia oparów, dlatego należy mieć na uwadze należyte wietrzenie pomieszczenia lub też nosić maski ochronne na twarzy.

Pod wpływem wody w kleju zachodzi reakcja chemiczna, dlatego należy koniecznie unikać kontaktu z oczami, ustami bądź błoną śluzową.

Czyszczenie

Urządzenia nanoszące należy oczyścić czyszczywem KLEIBERIT Reiniger C 820.0 **natychmiast** po użyciu.

Wielkości opakowań

KLEIBERIT klej PU 507.0:

kanister metalowy 6 kg netto
kana metalowa 32 kg netto

KLEIBERIT czyszcziwo 820.0:

kana metalowa 22 kg netto

Składowanie

KLEIBERIT klej PU 507.0 w hermetycznie zamkniętych opakowaniach, w temperaturze ok. 20° C zachowuje swą przydatność do użycia przez ok. 9 miesięcy.

Pojemniki należy przechowywać w chłodnym i suchym miejscu. Starannie chronić klej przed dostępem wilgoci. Napoczęte pojemniki z klejem zużyć jak najszybciej.

Stan jm 1110; zastępuje wcześniejsze wydania

Utylizacja odpadów kleju i opakowań

Wg klucza 080501

Nasze opakowania są z materiału nadającego się do recyklingu. Dokładnie opróżnione i oczyszczone opakowania można użyć ponownie.

Serwis: Do Państwa dyspozycji oddajemy działające całą dobę służby techniczno-doradcze, które mogą służyć radą w zakresie stosowania naszych produktów. Podane przez nas dane bazują na naszych dotychczasowych doświadczeniach i nie stanowią zapewnień dotyczących właściwości w rozumieniu Federalnej Ustawy Handlowej. Prosimy we własnym zakresie zbadać przydatność naszego produktu do zamierzonych przez Państwa celów. Przejęcie odpowiedzialności za wartość danego produktu wykraczającą poza wyżej wymienione informacje nie jest możliwe, nawet jeśli skorzystali Państwo z naszej bezpłatnej i nieobowiązująco pracującej służby doradczej.