



karta tech. nr
10.10

Pattex Universal Classic

Klej kontaktowy na bazie rozpuszczalnika

WŁAŚCIWOŚCI

- wysoka wytrzymałość na ścinanie
- odporny na wysokie temperatury
- wysoka przyczepność początkowa
- elastyczny
- łatwy w nakładaniu

ZASTOSOWANIE

Klej kontaktowy Pattex Universal Classic przeznaczony jest do trwałego klejenia materiałów drewnianych z dekoracyjnymi płytami z tworzyw sztucznych i laminatami. Idealny do klejenia gumy, skóry, korka, filcu, twardego PCW-U, miękkich tworzyw piankowych, metalu. Nieodpowiedni do polistyrenu, PP, PE, miękkiego PCW-U i sztucznej skóry. Pattex Universal Classic może także służyć do układania izolacji dźwiękoszczelnej i płyt akustycznych (nie polistyrenowych), odpowiednich płytek z tworzyw sztucznych i okładzin ściennych różnego typu (poza miękkim PCW-U i sztuczna skórą). Służy także do klejenia taśm fornirowych na krawędziach i łukach. Uszczelnianie brzegów litych elementów drewnianych i sklejek przed wilgocią oraz wpływami atmosferycznymi.

PRZYGOTOWANIE MATERIAŁU

Klejony materiał musi być suchy (drewno 8-12% wilgotności), czysty i odfuszczone oraz wolny od substancji obniżających przyczepność kleju. Laminaty oraz metale oczyścić standardowym rozpuszczalnikiem (np. benzenem). Dodatkowo zmatowienie powierzchni metali zwiększa wytrzymałość spoiny. Klejone materiały, szczególnie płyty laminowane, płyty akustyczne itp., klimatyzować przed obróbką wg instrukcji producenta. Kleić tylko na nieobrabianych podłożach (naturalnych

nośnikach). Powierzchnie lakierowane przed klejeniem zmatowić papierem ściernym.

WYKONANIE

Pattex Universal Classic należy nakładać równomiernie na obie klejone powierzchnie za pomocą szpachli zębatej lub krótkiego pędzla. Zwracać szczególną uwagę na brzegi materiału.

Po nałożeniu kleju należy pozostawić klejone elementy, części, aby odparował rozpuszczalnik. Czas parowania w temperaturze pokojowej (18-25°C) wynosi około 10-15 minut. Należy zwrócić uwagę na równomierne odparowanie z całej klejonej powierzchni. Po upływie czasu parowania klejenie jest możliwe w czasie nie dłuższym niż 2 godziny. W trakcie czynności związanych z klejeniem jak i odparowaniem rozpuszczalnika, należy zapewnić odpowiednią wentylację.

Po odparowaniu rozpuszczalnika na powierzchni materiału musi być widoczna ciągła warstwa kleju. Materiał o dużych porach lub szczególnie chłonny posmarować klejem kilkakrotnie. Sygnałem do złączenia jest to, że warstwa kleju jest sucha w dotyku.

Starannie przygotować części przeznaczone do sklejanania, ponieważ po kontakcie obu warstw kleju korekta jest niemożliwa. Następnie bardzo mocno docisnąć sklepane elementy. O sile klejenia decyduje siła docisku, a nie jego czas. Większe powierzchnie, płyty laminowane i metale powinny być dociskane w prasie, ciśnienie powinno wynosić minimum 0,5 N/mm² lub więcej.

W zależności od detalu może wystarczyć także dociskanie wałkiem. Dociskać od środka, aby uniknąć powstawania pęcherzy powietrza. Starannie posmarować klejem i docisnąć krawędzie powierzchni klejonych.

Początkowa siła klejenia jest tak duża, że detal bezpośrednio po docisnięciu może być poddany dalszej obróbce.

Natychmiast po użyciu czyścić narzędzia standardowymi rozpuszczalnikami lub benzenem.

Świeże plamy usuwać szmatką nasączoną benzyną. Starsze plamy na tkaninach usuwać rozpuszczalnikiem benzynowym bądź czyścić chemicznie. Z innych materiałów usuwać plamy standardowymi rozpuszczalnikami.

mi. Przed zastosowaniem sprawdzić odporność podłoża na działanie rozpuszczalnika.

UWAGA

Niniejsza karta techniczna określa zakres stosowania materiału i sposób prowadzenia robót, ale nie może zastąpić zawodowego przygotowania wykonawcy. Oprócz podanych informacji prace należy wykonywać zgodnie ze sztuką budowlaną i zasadami BHP.

Producent gwarantuje jakość wyrobu, natomiast nie ma wpływu na warunki i sposób jego użycia. W przypadku wątpliwości należy wykonać własne próby stosowania.

Wraz z ukazaniem się tej karty technicznej tracą ważność karty wcześniejsze.

SKŁADOWANIE

Do 24 miesięcy od daty produkcji. Przechowywać w szczelnie zamkniętych oryginalnych opakowaniach, w temperaturze pokojowej. Opakowania przechowywać szczelnie zamknięte, również w trakcie krótkotrwałych przerw w pracy, aby zapobiec parowaniu rozpuszczalnika.

W przypadku, gdy materiał był przechowywany w temperaturze poniżej +5°C lub został zmrożony, należy klej, wolno zaaklimatyzować do temperatury około +20 °C. Nie wpływa to w żaden sposób na jego parametry robocze oraz techniczne.

OPAKOWANIA

Metalowa puszka 800 ml i 5 l oraz tubka 50 ml.

DANE TECHNICZNE

Baza:	polichlorobutadien
Kolor:	kremowy
Konsystencja:	płynna
Gęstość:	około 0,89 g/cm ³
Lepkość:	około 2200-2500 mPas

Czas pełnego utwardzenia: po 3 dniach (w zależności od temperatury oraz zastosowanego ciśnienia podczas klejenia)

Odporność: kleina odporna w wysokim stopniu na wodę, rozcieńczone kwasy i alkalia, jak również w szerokim zakresie temperatur (-40°C do **+110°C**)

Odporność termiczna: do **110°C**

Temperatura stosowania: od +18°C do +25°C, sucha i ciepła atmosfera przyspiesza, zimno opóźnia proces parowania rozpuszczalnika

Zużycie: 250 - 350 g/m² przy dwustronnym nakładaniu kleju

Wytrzymałość końcowa: osiągnięta jest po 3 dniach, wytrzymałość na ścinanie wynosi w zależności od materiału i siły nacisku do 70 kPa/m²
