

KARTA TECHNICZNA

Klej oparty na syntetycznych elastomerach

Przeznaczenie	Klej K-102 najczęściej jest używany do klejenia materacy. Przeznaczony do klejenia: filc-filc, filc-materiały pikowane, filc-materiały nietkane, pianka-materiały pikowane, pianka-filc, pianka-materiały nietkane. Rekomendowany jest również do użycia w przemyśle meblarskim i tapicerskim do sklejanie drewna z pianką, drewna ze skórą etc.
Kolor	Transparentny lub czerwony
Lepkość	1850 ± 100 mPa·s (20°C, Brookfield LVT, Sp. 63, 30 RPM)
Gęstość	Okolo 0,95 g/cm ³
Czas otwarty	Przy nanoszeniu 1-stronnym: 0 – 5 min (w zależności od temp. otoczenia) Przy nanoszeniu 2-stronnym: 0 – 15 min
Odporność termiczna	60°C
Składowanie	Okolo 12 miesięcy, jeżeli składowany jest w dobrze zamkniętych, oryginalnych opakowaniach, w temperaturze 5 – 30°C
Metoda aplikacji	Materiały klejone muszą być suche, czyste i wolne od tłuszczu. Do aplikacji stosować pistolet natryskowy. Klej można nanosić 1-stronnie lub 2-stronnie. Klej należy aplikować z odległości wynoszącej ok. 20 – 25 cm. Złączyć obie części ze sobą nie później niż po 7 minutach, gdy zastosowano 1-stronną aplikację. Dopełnić sklejanie stosując natychmiast ręczny lub mechaniczny docisk obu łączonych elementów. Temperatura kleju podczas aplikacji powinna wynosić 18 – 30°C. Jeśli klej jest przechowywany w chłodnym miejscu, przed użyciem należy doprowadzić go do zalecanej temperatury.
Średnica dyszy	Ø 1,5 – 2,5 mm
Ciśnienie	2 – 6 Bar
Opakowanie	Kontener – 800 kg.
Zawartość ciał stałych	74 ± 2% (wysoka zawartość ciał stałych to mała emisja LZO i jeszcze mniej wyczuwalny zapach)

KARTA TECHNICZNA

Ostrzeżenie

Produkt zawiera palne rozpuszczalniki. Stanowisko robocze musi być wentylowane. Nie palić tytoniu, nie spawać, nie używać otwartego ognia. Nie dopuścić do powstawania wszelkiego iskrzenia w sąsiedztwie stanowiska roboczego. Kontenery, pistolet natryskowy, pompa, nie mogą być wykonane z galwanizowanych metali lub stopów cynku, gdyż może to spowodować agresywną reakcję kleju z metalem co może doprowadzić do degradacji kleju.

UWAGA:

Podane powyżej informacje są oparte na naszej najlepszej wiedzy i solidności posiadanych informacji. Jednakże wszelkie podane w Karcie Technicznej parametry i sugestie są przekazane bez żadnej gwarancji z uwagi na różnorodność warunków występujących w każdym zakładzie produkcyjnym, które są poza naszą kontrolą. Zaleca się przeprowadzenie własnych testów oceniających przydatność kleju do prowadzonego procesu klejenia.

Styczeń 2024