



TEHNIČNI LIST

Navodila za uporabo

KLEIBERIT[®]

LEPILO PUR 510.0 FIBERBOND

proizvajalec: KLEBCHEMIE - Nemčija

ENOKOMONENTNO LEPILO NA POLIURETANSKI OSNOVI, KI SE STRDI Z POMOČJO VLAGE V ZRAKU, Z VISOKO OBSTOJNOSTJO KLJUB UČINKOM VODE IN TEMPERATURE. OBSTOJNOST V VODI V KVALITETI *D4 PO DIN 1052*

Področja uporabe:

ZA LEPLJENJE:

- Za proizvodnjo nosilnih elementov v smislu norme DIN 1052 vključno z cink spajanjem za notranjo in zunanjo uporabo

Testirano po normi DIN 68 141 v povezavi z EN 301, kakor tudi drugih kriterijih. Preverjeno na Otto Graf Inštitutu v Štuttgartu, Nemčija Certifikat 14-990304000 od 20.12.2002

Lastnosti lepljenja:

- duroplastičen spoj je visoko temperaturno odporen in prenaša visoke obremenitve zaradi posebnega sistema armiranja
- izredno odporen proti vremenskim pogojem
- zelo svetel spoj
- kvaliteta spoja D – 4 po DIN/EN 204

Lastnosti lepila:

Osnova : Isocyanat

Gostota : ca. 1,12 g/cm³

Barva lepila : belo rumenkasta

Viskoznost

Haake VT 500 pri 20°C: 7.000

Konsistenca : dobro tekoče / srednje viskozen

Obdelava:

Idealna delovna temperatura je okoli 20°C, idealna vlaga lesa pa ca. 8 – 12 %. Lesna vlaga ne sme pasti pod 6%. Materiali, katere nameravamo lepiti morajo biti suhi, brez prahu, olja ali maščobe in klimatizirani. Od materialov iz umetnih mas pa je potrebno odstraniti ločilno sredstvo.

Način nanosa:

Iz plastične posode z lopatico ali ročnim nanašalcem. Pri pretočnem nanašanju je potrebno preprečiti da lepilo na pride v stik z vlago.

Nanos lepila:

Zadošča že enostranski nanos na manj porozno površino

Količina nanosa:

200 –300 g/m² glede na lastnosti materiala. Če lepilo rahlo izpodrine iz fuge je to pokazatelj za zadovoljivo količino nanosa.

Odprti čas:

Ca. 60 minut pri temp. 20°C, z visoko vlažnostjo v prostoru ali z dodajanjem vlage se ta čas skrajša.

Stiskanje:

Vsi strojni deli morajo biti pred odbelavo premazani z ločilnim sredstvom Kleiberit 885.0. Proces spajanja naj poteka med stiskanjem, ker samo tako lahko zagotovimo popoln kontakt. Površino stiskalnice zaščitimo z silikonskim papirjem. Jakost stiskanja je odvisna od materialov, ki jih stiskamo. Pazimo na ujemanje v stičiščih. Pri lepljenju več-slojev naenkrat nikoli ne stiskamo pod **0,6 N/mm²**. **Potrebno je paziti da debelina fuge ni večja od 0,3 mm.**

Čas stiskanja:

Odvisno je od temperature in vlažnosti, zato navajamo par primerov

Kot izhodiščno točko navajamo vrednost pri lesni vlagi 12 % pri 20°C soben temperature ter 65% relativno vlago prostora približno 4 ure ali več.

Točne podatke se da pridobiti le z preizkusi v lastni proizvodnji. Čas vezave je približno 1-2 dni skladiščeno pri 20°C

Čiščenje:

Naprave za nanos je potrebno takoj očistiti z čistilom KLEBERIT C 820.0.

Strjeno lepilo se lahko odstrani mehansko, ki se ga prej omehča z čistilom 822.0.

Embalaža:

Lepilo PUR 510: 8 kg vedro , 30 kg vedro, 220 kg sod, ter kontejner 1000 kg

Skladiščenje:

Lepilo PUR 510 zdrži v zaprti posodi ca. 3 mesece pri temp. 20°C. Posodo je treba hraniti na hladnem in suhem mestu. Braniti pred stikom z vlago. Poškodovano posodo je potrebno v kratkem času porabiti. Proizvod je občutljiv proti zmrzali.

ZASTOPNIK IN UVOZNIK ZA SLOVENIJO:**FIBO d.o.o.****PE Barletova 4****1215 Medvode****Tel: 01/36-16-260****Fax :01/36-16-275**