

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: <ul style="list-style-type: none">• 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 | <ul style="list-style-type: none">• 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) |
| | Mieszanina | ca. 1,63 kg/l |
| Lepkość | Żywica: | Lepkość strukturalna |
| | Utwardzacz: | ca. 500 mPas |
| | Mieszanina: | 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 HDM. | |

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 hydrolytyczną. 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 szpательki równomiernie na klejone części i następnie odpowiednio je złączyć. Grubość nałożenia zależy 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 osiągnięta jest po 6-24 godzinach. Wyższe temperatury skracają czas wiązania, niższe wydłużają go.

Zdrowie i bezpieczeństwo

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.

Kraj produkcji

Niemcy

Dystrybucja

HDM Dorota Wrońska
ul. Kwiatowa 27C
05-126 Michałów-Grabina
Tel. 501 389 002
e-mail: biuro@hdm.waw.pl
hdm.waw.pl

