

**KONPUR DUO SUPER FAST**

Data sporządzenia 30.01.2019

Przeгляд 11.06.2025

**Charakterystyka produktu**

Dwuskładnikowy, bezrozpuszczalnikowy klej poliuretanowy przeznaczony do konstrukcyjnego klejenia naroży przy produkcji okien i drzwi aluminiowych. Klej może być również stosowany do dociskowego klejenia wszelkiego rodzaju materiałów izolacyjnych, płyt kartonowo-gipsowych, płyt GFK z blachą, PCW, laminatem poliestrowym, drewnem, betonem (po uprzednim zagruntowaniu) i innymi materiałami. Składniki kleju są pakowane w kartusze tandemowe, do których mocuje się mieszalniki statyczne tzw. miksery. Aplikacja polega na wyciskaniu kleju z kartuszy za pomocą pistoletu ręcznego lub pneumatycznego poprzez mikser statyczny. Zmieszany klej ma postać tiksotropowej pasty i po naniesieniu nie spływa z klejonych powierzchni.

Dwa komponenty:	Komponent A	Komponent B
Nazwa komponentów	KONPUR DUO SUPER FAST A	KONPUR DUO SUPER FAST B
Stan skupienia	pasta	pasta
Barwa	jasnobeżowa / biała / antracytowa	ciemnobeżowa
Gęstość w 25°C [g/cm <sup>3</sup> ]	1,45 ± 0,05	1,70 ± 0,05

**Sugerowany sposób przetwórstwa**

Klejone powierzchnie powinny być suche i wolne od zanieczyszczeń w razie potrzeby odtłuszczone i odpowiednio przygotowane. Klej należy rozprowadzić na łączonych elementach maksymalnie w ciągu czasu aplikacji liczonego od momentu wyciśnięcia kleju. Elementy z naniesionym klejem należy docisnąć przed upływem czasu otwartego. W tym czasie można jeszcze dokonywać korekty położenia klejonych elementów. Klejone elementy należy pozostawić pod dociskiem do momentu uzyskania wytrzymałości funkcjonalnej spoiny.

Połączenie aluminium. Klejone powierzchnie muszą być odpowiednio przygotowane poprzez obróbkę chemiczną, mechaniczną lub lakierowanie. Bez odpowiedniego przygotowania powierzchni surowego aluminium nie otrzyma się trwałego połączenia.

Ze względu na sporą siłę potrzebną do wyciśnięcia przez mikser statyczny zalecane jest aplikować klej za pomocą pistoletu pneumatycznego. Klej można również przetwarzać z użyciem pistoletów ręcznych stosując ten sam mikser statyczny bądź bez użycia miksera. Wówczas wyciśnięte składniki należy mieszać ręcznie w kubku do uzyskania jednolitego koloru a dopiero następnie nałożyć na klejone powierzchnie.

Wpływ temperatury kleju na przetwórstwo:

Najlepsze parametry przetwórstwa kleju uzyskuje się, gdy klej w kartuszu ma temperaturę 20 - 25°C. Wraz ze spadkiem temperatury kleju jego lepkość wzrasta, co skutkuje wzrostem siły potrzebnej do wyciśnięcia kleju przez mikser statyczny. Podczas aplikacji kleju o temperaturze powyżej 30°C może wystąpić zjawisko ściekania naniesionego kleju. Jest ono uzależnione od temperatury oraz porcji naniesionego kleju.

Uzyskanie wytrzymałości funkcjonalnej spoiny [h]	1
Czas osiągnięcia pełnej wytrzymałości spoiny [h]	24

Sposób użycia:

1. W celu uzyskania optymalnej siły wyciskania doprowadzić klej do temperatury 20 - 25°C.
2. Odkręcić nakrętkę z kartusza i usunąć zabezpieczenie.
3. Nakręcić mikser statyczny.
4. Kartusz umieścić w pistolecie dozującym. Należy użyć pistoletu ręcznego do wyciskania kartuszy 2 x 310 ml o wzmocnionej konstrukcji lub pistoletu pneumatycznego.
5. Nie stosować do klejenia pierwszych 10g (ok. 20cm strugi) wyciśniętej mieszanki, ponieważ początkowo klej może mieć nieprawidłowy skład.
6. Wyciskając klej z przerwami nie przekraczającymi 8 min można wykorzystać jednorazowo cały klej zawarty w kartuszu. Przekroczenie tego czasu może doprowadzić do utwardzenia kleju w mikserze statycznym i konieczność jego wymiany.
7. Wielokrotne używanie tego samego kartusza wymaga stosowania większej ilości mikserów statycznych. Po użyciu kleju należy pozostawić przykręcony mikser statyczny, następnie przy kolejnym użyciu odkręcić i wymienić na nowy.

Świeże zabrudzenia należy zmyć rozpuszczalnikiem Pursan ACT. Utwardzony wyrób można usunąć mechanicznie.

**Własności technologiczne\***

Stosunek komponentów A:B - objętościowo	100 : 100
Temperatura surowców [°C]	20
Wilgotność względna powietrza [%]	50
Czas aplikacji [min]	6 - 9
Czas otwarty [min]	10 - 15
Czas prasowania [h]	1

Oba składniki są przetwarzane przy użyciu dwuskładnikowej pompy lub kartusza dwuskładnikowego, w stosunku objętościowym 1:1. Podczas przechodzenia przez mieszalnik statyczny, dwa składniki są dokładnie mieszane i wtryskiwane.

- 1) czas aplikacji to czas w jakim mieszanka klejąca zachowuje na tyle niską lepkość, że można ją bezproblemowo nakładać
- 2) czas otwarty oznaczany jest dla 2 mm warstwy kleju i oznacza maksymalny czas po jakim klejone elementy z naniesionym klejem muszą zostać dociśnięte
- 3) czas prasowania oznacza czas po jakim spoina uzyskuje wytrzymałość funkcjonalną. Po tym czasie klejone elementy nie muszą już być dociśnięte i mogą być poddawane dalszej obróbce.

Wszystkie czasy technologiczne należy dobrać indywidualnie do każdego procesu. Zależą one od porcji naniesionego kleju oraz temperatury otoczenia. Przy temperaturze 30°C ulegają skróceniu o około połowę, natomiast przy temperaturze wynoszącej 10°C wydłużają się około dwukrotnie. Nałożony klej tworzy twardą, litą spoinę.

**Własności fizykomechaniczne tworzywa\***

Wytrzymałość na naprężenia ścinające aluminium/ aluminium w 20°C [MPa]	16
Twardość Shore'a D wg EN 868 [°ShD]	80 - 85

Przed klejeniem powierzchnia aluminium była przygotowana poprzez obróbkę mechaniczną za pomocą papieru ściernego. Badanie przeprowadzono zgodnie z normą PN-EN 1465. Próbkę klejone były na zakładkę zaraz po przygotowaniu powierzchni papierem ściernym.

Utwardzona spoina może być malowana proszkowo (30 min, 230°C)

**Transport i magazynowanie**

Magazynować w suchym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu w szczelnie zamkniętych pojemnikach. Chronić przed dostępem wilgoci i bezpośrednim działaniem promieni słonecznych. Przechowywać z dala od źródeł ciepła, w oryginalnie zapakowanych pojemnikach w pozycji pionowej.

Zalecana temperatura przechowywania [°C] 10 - 25

W przypadku magazynowania w zalecanych warunkach w oryginalnych opakowaniach okres trwałości od daty produkcji wynosi: **6 miesięcy**

**Bezpieczeństwo stosowania**

Przed użyciem należy zapoznać się z Kartą Charakterystyki produktu. Przy pracy z produktem należy stosować standardową odzież ochronną.

**\*Uwagi**

Dane przedstawione w niniejszym dokumencie zostały uzyskane w warunkach wzorcowych. Wyniki uzyskane podczas spieniania w innych warunkach mogą nieznacznie różnić się od podanych w tym dokumencie.

**Każdorazowo użytkownik jest zobowiązany do sprawdzenia przydatności produktu i środków pomocniczych do swojego zastosowania.**

## Karta techniczna

PL

Użytkownik zobligowany jest do posiadania aktualnej Karty Charakterystyki produktu, która dostarczana jest przez producenta przy sprzedaży i każdorazowo na życzenie Klienta.

Przed przystąpieniem do przetwórstwa, obowiązkiem Użytkownika jest dokładne zapoznanie się z wymienioną dokumentacją oraz przestrzeganie zawartych w nich zasad postępowania z produktem.

Od dnia 24 sierpnia 2023 r. wymagane jest odbycie odpowiedniego szkolenia przed użyciem przemysłowym lub profesjonalnym.