



KARTA TECHNICZNA

MAMUT GLUE

KLEJ ELASTYCZNY KLEI WSZYSTKO TRZYMA NATYCHMIAST SIŁA MAMUTA

Jednoskładnikowy, trwale elastyczny super lepki i gęsty klej na bazie hybrydowej (technologia HD POLYMER) do mocowania ciężkich lub mocno obciążonych materiałów w budownictwie i przemyśle



WŁAŚCIWOŚCI

- klei z „siłą mamuta” – do 22 kg/cm² maksymalna wytrzymałość na zerwanie
- bez podpierania (natychmiastowa przyczepność) !!!
- zastępuje śruby, kołki i gwoździe (wysoko uniwersalny) !!!
- bardzo krótki czas schnięcia (bez wody i rozpuszczalników) !!!
- po utwardzeniu trwale elastyczny i odporny na działanie czynników atmosferycznych (w tym: na temperaturę od -40°C do +90°C oraz wodę)
- do podłoży gładkich i porowatych, wewnątrz i na zewnątrz, w pionie i poziomie, bez gruntowania
- bardzo dobrze przyczepny do większości podłoży budowlanych (także wilgotnych), w tym do: betonu, tynku, gipsu, kamienia, ceramiki budowlanej, szkła, stali, metali, lakierowanego drewna, PCW, poliestru i tworzyw podobnego typu
- profilowany aplikator w kształcie litery "V" ułatwiający wyciskanie
- odporny na spływanie (do zastosowań poziomych i pionowych), powstawanie pęcherzy, rys skurczowych i pęknięć
- wysoka odporność fizyczna i mechaniczna (dobrze znosi drgania i wibracje)
- bezpieczny w użyciu - nie zawiera izocyjanianów, silikonu, rozpuszczalników, polichlorku winylu
- prawie bezwonny i neutralny chemicznie (może być stosowany do luster, nie uszkadza warstwy srebrzankowej luster)
- niskoemisyjny (klasa EC1 Plus GEV-EMICODE)

ZASTOSOWANIA

- elastyczne i wyjątkowo trwale klejenie ciężkich lub mocno obciążonych elementów (bez podpierania), w tym: listew, ram, progów, stolarki meblowej (blatów, półek, frontów), parapetów, gzymsów, okładzin, materiałów izolacyjnych, luster, maskownic, obudów, tablic, ekranów, paneli, w kombinacji z podłożami suchymi oraz lekko wilgotnymi
- przyklejanie materiałów dekarских (np. blacha, dachówki ceramiczne, cementowe)

KOLOR

biały

OPAKOWANIE

290 ml - plastikowy kartusz
25 ml - tubka w blistrze

OKRES TRWAŁOŚCI

18 miesięcy (kartusz 290 ml)
12 miesięcy (tubka 25 ml)
Zamknięte opakowanie przechowywać w temperaturze od +5°C do +25 °C.
Odporny w transporcie do -15°C.



MAMUTGLUE.PL



KARTA TECHNICZNA

DANE TECHNICZNE

Baza	hybrydowa
Szybkość wyciskania	10-20 g/min (ø 2,5 mm / 6,3 bar)
Ciężar właściwy	1,57 g/ml
Skurcz	do 2%
Ściekanie	wg normy ISO 7390: < 2 mm
Kożuszenie	< 10 minut (przy 23°C i 50% wilgotności względnej)
Czas utwardzania	2-3 mm / 24 h (przy 23°C i 50% wilgotności względnej)
Twardość Shore A (3s)	wg normy DIN 53505: 55
Maksymalna wytrzymałość przy zerwaniu	wg normy DIN 53504: 2,2 MPa (N/mm ²)
Maksymalne wydłużenie przy zerwaniu	wg normy DIN 53504: 350%
Moduł 100%	wg normy DIN 53504: 1,39 MPa (N/mm ²)
Odporność termiczna po utwardzeniu	od -40°C do +90°C
Możliwość naprawy	tym samym materiałem

PODŁOŻA

RODZAJE POWIERZCHNI

szkło, ceramika sanitarna, porcelana, powierzchnie malowane, emaliowane, glazurowane, tynk, ceramika budowlana, klinkier, beton (w tym: beton wilgotny), gips, podłoża epoksydowe, poliestr, poliuretan, HPL, styrodur, twarde PCW i tworzywa sztuczne podobnego typu, metale i ich stopy (miedź, ołów, cynk, aluminium itd.), stal (galwanizowana, nierdzewna, emaliowana), impregnowane drewno, korek, MDF, OSB, płyta wiórowa i inne materiały drewnopochodne

Przy połączeniach z silnie porowatymi lub chłonnymi podłożami poleca się zastosować środek gruntujący pod kleje hybrydowe. W razie wątpliwości przeprowadzić test przyczepności lub zasięgnąć opinii w Dziale Technicznym Bostik.

PRZYGOTOWANIE

Usunąć z podłoża oleje, tłuszcze, pył, kurz i słabo związane powłoki malarskie lub lakiernicze, jak również pozostałości po poprzednich kitach, klejach, farbách itp. Przed użyciem na podłożach z tworzyw sztucznych lub powłokach malarskich zaleca się przeprowadzić test przyczepności.

STAN PODŁOŻA

Powierzchnia czysta, nośna, względnie sucha, odtłuszczona, wolna od kurzu, rdzy i innych tym podobnych zanieczyszczeń.



MAMUTGLUE.PL





KARTA TECHNICZNA

■ SPOSÓB UŻYCIA

NARZĘDZIA

Pistolety ręczne lub pneumatyczne – z uwagi na wysoką lepkość produktu, do wyciskania zaleca się stosować pistolety o wzmocnionej konstrukcji, przeznaczone do aplikacji mas gęstych. W tym celu polecamy pistolet do mas gęstych BOSTIK MG-2000.

TEMPERATURA OTOCZENIA

od +5°C do +40°C

ZALECENIA

Zdjąć aplikator, odciąć wierzchołek kartusza powyżej gwintu, ponownie nałożyć aplikator (stosować tylko dostarczany z produktem oryginalny aplikator z nacięciem typu „V”). Nie odcinać aplikatora na inną średnicę!

Pistolet z kartuszem trzymać pod kątem prostym do powierzchni. Nakładać jednostronnie pionowymi paskami z zachowaniem odstępów ok. 10-30 cm (w zależności od rozmiarów przyklejanych elementów), tak by zapewnić dobrą wentylację spoiny. Złączyć klejone elementy w ciągu maksymalnie 10 minut od nałożenia kleju. Dla optymalnej wytrzymałości klejone elementy docisnąć tak, by między nimi pozostała 2-3 mm szczelina wentylacyjna. Dystans skróci czas schnięcia kleju oraz zapewni, że spoina klejowa będzie efektywnie przenosić naprężenia.

CZYSZCZENIE

Do czyszczenia świeżych zabrudzeń z rąk, narzędzi czy powierzchni zaleca się użyć specjalne ściereczki czyszczące Bostik. Do starych zabrudzeń stosować benzynę ekstrakcyjną.

OGRANICZENIA

Klej zawsze nakładać paskami o trójkątnym przekroju, co umożliwi specjalny aplikator z nacięciem „V”, dostarczany razem z produktem, tak by między paskami kleju była zapewniona skuteczna wentylacja. W przeciwnym wypadku klej może się utwardzić tylko na obrzeżach lub po obwodzie, a wewnątrz spoiny pozostanie nieutwardzony, co nie pozwoli na uzyskanie przez spoinę deklarowanych parametrów wytrzymałościowych. Nie nakładać punktowo.

Przy zastosowaniu do tworzyw „naprężonych”, np. PC, PMMA, istnieje ryzyko odspojenia wskutek powstawania zbyt dużych naprężeń. Przeprowadzić test w mało widocznym miejscu i ocenić przydatność produktu do zamierzonego zastosowania.

Nie stosować do PE, PP, PTFE, gumy, styropianu, papy, podłoży bitumicznych podobnego typu oraz do zastosowań podwodnych. Tempo utwardzania kleju jest uzależnione od temperatury otoczenia i wilgotności powietrza. Wraz ze wzrostem temperatury i poziomu wilgotności względnej proces polimeryzacji przebiega szybciej. Dodatkowo czas utwardzania zależy od przekroju złącza, wielkości i paroprzepuszczalności klejonych powierzchni.

DOKUMENTACJA

ITB-KOT-2021/1649 wydanie 2 „Kleje montażowe hybrydowe Bostik”

Odpowiedzialność: Podane informacje są wynikiem badań i doświadczeń Bostik, co jest podstawą ich rzetelności i wiarygodności. Producent nie mógł przewidzieć jednak wszystkich możliwości zastosowania swoich produktów, a ponieważ sposób użycia produktów jest całkowicie poza jego kontrolą, użytkownik bierze na siebie odpowiedzialność za właściwy wybór i zastosowanie produktu. Producent nie bierze na siebie odpowiedzialności za występujące uszkodzenia lub zły stan podłoża, które mogą być wynikiem czynników atmosferycznych, przygotowania wstępnego lub wad konstrukcyjnych.



MAMUTGLUE.PL

