

TERMÉKISMERTETŐ

<https://ragasztastechnika.com>

GD 677 NA

folyékony B-komponenssel

Készült: 2008.11.

Kiadva: 2010.01.

Speciális tömítőanyag a hőszigetelő üveg gyártás területére.

- Jó tapadás üveghez, alumíniumhoz, horganyzott és rozsdamentes acélhoz
- Jó tapadás több műanyaghoz
- Higanymentes
- Magas szilárdság és rugalmasság

TECHNIKAI ADATOK

Bázis:	A komponens: poliuretán B komponens: izocianát	
Szín:	fekete	
Állapot:	pasztaszerű	
Keverési arány:		
- térfogat szerint:	A komponens : B komponens = 10 : 1	
- súly szerint:	A komponens : B komponens = 10 : 0,65	
Sűrűség A komponens:	1,68 ± 0,03 g/cm ³	+23 °C
B komponens:	1,10 ± 0,03 g/cm ³	+23 °C
Fazékidő:	15 ± 5 perc	+23 °C
Shore A keménység:	38 ± 5	DIN 53505 kikeményedési idő 24 óra - NK 23/50-2 DIN 50014 Kikeményedési idő 24 óra - NK 23/50- 2 DIN 50014 és 90° mentesítési szög, 100 mm/perc-nél.
Tépfő szilárdság:	> 4,0 N/mm	
Nyíró szilárdság:	> 0,8 N/mm ²	

FELDOLGOZÁS

Munka előkészítés

A fugázandó vagy ragasztandó felületnek tisztának, száraznak, por- és zsírmentesnek kell lennie. Tisztításához a **KÖRASOLV GL** oldószert ajánljuk, feltéve, hogy mosó berendezés vagy más megfelelő tisztítószer (ami nem hagy visszamaradó szennyeződést) nem áll rendelkezésre.

Keverék feldolgozása

Feldolgozásnál oda kell figyelni a keverőautomata adagolóhengerének helyes beállítására. Keverési arány térfogat szerint: 10 : 1.

A kétkomponenses keveréket a megadott fazékidőn belül kell feldolgozni. A magasabb hőmérséklet rövidíti a fazékidőt. Csak a fazékidőn belül feldolgozandó mennyiségű anyagot keverjük be.

Aranyszabály:	15 perc fazékidő	+20 °C anyaghőmérsékletnél
	8 perc fazékidő	+30 °C anyaghőmérsékletnél
	4 perc fazékidő	+40 °C anyaghőmérsékletnél

Az edző többletadagolása (max. 10 : 1,1) nem vezet az anyagtulajdonságok romlásához. Viszont az előírtnál kevesebb edző hozzáadását minden esetben el kell kerülni.

Kikeményedés

GD 677 NA tömítőanyagot ne dolgozzuk fel +10 °C alatt. **GD 677 NA** tömítőanyag kikeményedési sebessége és tapadásának kialakulás nagymértékben függ a tömítendő / ragasztandó anyagok tárolási hőmérsékletétől.

A kikeményedési idő +10 °C hőmérsékletnél megduplázódhat, sőt megtriplázódhat; +30 °C hőmérsékletnél pedig kb. felére csökkenhet.

A kikeményedés +23 °C hőmérsékletnél kb. 5 óra múlva következik be.

OLDÓ- ÉS TISZTÍTÓSZER

Ragasztási felületek tisztításához: **KÖRASOLV GL**

Munkaeszközök tisztításához és a friss tömítőanyag maradványok eltávolításához: **PU 677**

KÜLÖNLEGES UTASÍTÁSOK

Tárolás

Hűvös, száraz és jól lezárt csomagolásban tároljuk.

Eltarthatóság kb. 6 hónap.

BIZTONSÁG

A termék helyes kezelésével kapcsolatban kérjük vegye figyelembe a biztonsági adatlap instrukcióit és a termék csomagolásán található címke biztonsági utalásait. Különösen ügyeljen a veszélyes anyagok kezelésére vonatkozó rendelkezésekre és a hulladék ártalmatlanítás előírásaira. A biztonsági adatlapot mindig tartsa elérhető helyen, mert értékes utalásokat tartalmaz a hulladék helyes ártalmatlanításával kapcsolatban és baleset esetén szükséges tennivalókra vonatkozóan.

KISZERELÉS

A komponens: 200 l hordó

B komponens: 20 l kanna, 200 l hordó

A biztonságtechnikai adatokkal kapcsolatban kérjük vegye igénybe a biztonsági adatlapot.

Gyártó: KÖMMERLING CHEMISCHE FABRIK GMBH & CO.
Postfach 2165 D-66929 Pirmasens, Zweibrücker Straße 200 D-66954 Pirmasens
Telefon: 0049 6331 56-27 16 Telefax: 0049 6331 56-21 35

Rámutatunk arra, hogy a megadott értékek a laborban keletkeztek, ezeket a feldolgozás gyakorlati feltételeinek és az Ön egyéni termékeinek figyelembevételével még egyszer saját tapasztalat alapján felül kell vizsgálni. Ez az utalás nem a jótállás hiányából ered. A jótállás változatlanul garantálja termékeink magas minőségét.