

BOTERM GTA

KLEJ POLICHLOROPRENOWY



- Doskonały pierwszy chwyt
- Wysoka odporność termiczna spoiny
- Łatwe nakładanie i rozprowadzanie
- Krótki czas odparowania
- Wysoka wytrzymałość spoiny
- Szerokie zastosowanie

CHARAKTERYSTYKA

Jednoskładnikowy klej kontaktowy na bazie kauczuku polichloroprenowego z dodatkiem środków modyfikujących w rozpuszczalnikach organicznych. Klej przeznaczony do zastosowań profesjonalnych w przemyśle obuwniczym, kaletniczym, i motoryzacyjnym oraz niektórych wykończeniowych pracach budowlanych. Charakteryzuje się wysoką odpornością termiczną spoiny.

DANE TECHNICZNE

Baza	kauczuk polichloroprenowy
Barwa	ciemno bursztynowa
Zapach	charakterystyczny
Zawartość suchej masy	ok. 22 %
Temperatura pracy	min. 15°C
Czas odparowania	ok. 15 minut*
Lepkość	3500 ± 1000 mPa·s
Wytrzymałość spoiny na rozwarstwienie (boks bydłęcy/ guma)	początkowa – 2,7 daN/cm końcowa – 5,9 daN/cm po starzeniu hydroterm. – 3,6 daN/cm
Odporność termiczna	do 90°C

*Czas odparowania zależy od temperatury i wilgotności otoczenia. Podane wartości mierzone były w warunkach laboratoryjnych.

ZASTOSOWANIE

Klej przeznaczony do zastosowań profesjonalnych w przemyśle obuwniczym, kaletniczym i motoryzacyjnym. Służy do klejenia:

- wierzchołów obuwia wykonanych ze skór naturalnych i syntetycznych ze spodami z gumy, styrogumy, tuniskóru i skóry
- do ręcznego ćwiekowania cholewek na podpodeszwy
- materiałów pokrywowych, podszewek i wypełnień w kaletnictwie przy produkcji walizek, torebek, portfeli, pasków itp.
- klejenia elementów tapicerki samochodowej, bocznych drzwiowych, podsufitek, wypełnień wygłuszających itp. do blachy lub drewna.

SPOSÓB UŻYCIA

Przed użyciem klej dokładnie wymieszać. BOTERM GTA i materiały sklepane doprowadzić do temperatury min. 15°C. Powierzchnie klejone muszą być suche, odtłuszczone, oczyszczone i odpylone, materiały gładkie należy dodatkowo zdrasać i odpylić.

Klej nanosić cienką warstwą na obydwie sklepane powierzchnie. W przypadku materiałów chłonnych (np. tkaniny, skóra) nanosić dwukrotnie, drugą warstwę po upływie około 20 minut po pierwszej. Odczekać ok. 15 minut od nałożenia ostatniej warstwy (do całkowitego odparowania rozpuszczalnika). Złączyć elementy i prasować je przez 15 sekund pod ciśnieniem 0,4–0,5 MPa. W celu zwiększenia wytrzymałości spoiny zaleca się aktywować warstwę naniesionego kleju w temperaturze ok. 55°C przez ok. 3 minuty.

Pełną wytrzymałość spoina uzyskuje po 48h.

CZYSZCZENIE

Świeże zabrudzenia z narzędzi i materiałów odpornych chemicznie usuwać acetonem lub benzyną. Utwardzony klej można usunąć jedynie mechanicznie.

MAGAZYNOWANIE

Przechowywać w szczelnie zamkniętych fabrycznych opakowaniach, w temperaturze od +5°C do +25°C. Produkt przechowywany niezgodnie z wymaganiami traci właściwości klejące i nie nadaje się do stosowania. Szczegółowe dane podano w karcie charakterystyki produktu.

TERMIN WAŻNOŚCI

12 miesięcy od daty produkcji.

OPAKOWANIA

Opakowania: 0,8kg, 4kg, 11kg, 40kg, 150kg.

ZALECENIA BHP

Przestrzegać zasad higieny pracy. Unikać kontaktu z oczami i skórą. Stosować w miejscach z dobrą wentylacją. Chronić przed dziećmi. Produkt jest klasyfikowany jako niebezpieczny i wysoce łatwopalny – szczegółowe dane podano w karcie charakterystyki.

Wydanie 7, luty 2021r. Niniejsze wydanie zastępuje poprzednie.

Informacje zawarte w niniejszej karcie technicznej opierają się na doświadczeniach praktycznych oraz na wynikach naszych badań laboratoryjnych i w żadnym przypadku nie stanowią prawnej gwarancji właściwości, ponieważ nie mamy wpływu ani na różnorodność, ani na sposób stosowania materiałów używanych w powiązaniu z naszymi wyrobami. **Zalecamy klientom przeprowadzenie własnych prób dla określenia przydatności produktu.**

