

KORAPUR 140

Elastyczny , jednokomponentowy klej utwardzalny wilgocią z powietrza do gruntowanych i lakierowanych metali, aluminium ,materiałów drewnopochodnych i duroplastów

- Do budowy karoserii , kontenerów i pojazdów
- Odporny na wilgoć i warunki pogodowe
- Odporny na temperatury w zakresie - 40°C + 90°C (krótkotrwale do 120 °C)
- Wysoka stabilność
- Po utwardzeniu daje się przelakierować
- Szybkoutwardzalny
- Przy małej wilgotności powietrza lub niewystarczającego dostępu wilgoci mamy do dyspozycji utwardzacz KORACUR 100
- Prosimy przestrzegać specjalnej informacji o produkcie
- Dający się nałożyć szpachlą

Informacje techniczne

Baza	Jednokomponentowy poliuretan utwardzalny wilgocią z powietrza biały , szary, czarny (INNE KOLORY NA ZAPYTANIE)	
Gęstość	1,2g/cm ³	
Lepkość	pasta dająca się nałożyć szpachlą lub wycisnąć z pistoletu wysoka stabilność	
Czas tworzenia skóry	ok. 45 min	DIN 50014 nk 23/50-
Utwardzanie	ok. 3mm(na dzień)	2 DIN 50014 nk
Zmiana objętości	ok. 7%	23/50-2
Twardość SHORE –A	Ok. 55	DIN 52451
Zerwanie przy rozciąganiu	400%	DIN 53505
Odporność na rozciąganie	4N/mm ²	DIN 53504
Wytrzymałość na ścinanie	3N/mm ² (przy grubości warstwy 2mm)	DIN 53504
Klasa materiałów budowlanych	B2	DIN 53283
		DIN 4102 część1+ część4

Przerób

Temperatura przerobu +5°C+35°C

Przygotowanie do pracy

Powierzchnie klejone muszą być czyste, suche, wolne od kurzu i tłuszczu. Przyczepność i parametry techniczne przy klejeniu powierzchni z tworzyw sztucznych i lakierów muszą zostać obiektywnie sprawdzone. Do czyszczenia zabrudzonych powierzchni zalecany KORASOLV PU i CR. Przy powierzchniach lakierowanych proszkowo radzimy zastosować KORASOLV WL. Do poprawienia przyczepności na powierzchni nie nasiąkalne np. szkło GFK, plywood, aluminium, stal szlachetna itd. Zalecamy nasz produkt KORABOND HG 81. Do powierzchni nasiąkalnych np. drewno zalecamy KORABOND HG 77. Dla tworzyw sztucznych takich jak ABS, PCV przyczepność można poprawić przy pomocy KORABOND HG 77 LUB 81, zalecane jest przeprowadzenie własnych prób.

Klejenie

Żądana grubość warstwy klejowej jest zależna od oczekiwanych maksymalnych