

Materijal

Jednokomponentni hibridni materijal s prianjanjem na širok spektar podloga. Stvrđnjavanje se odvija kontaktom materijala i vlažnosti zraka. Pri primjeni na vertikalne površine, ima minimalno oticanje. Maksimalno dozvoljeni deformitet brtvila je $\pm 25\%$.

Izvedba

Oblik dostave

kartuša 310 ml – Karton = 12 kom.

U omotu 600 ml - Karton = 20 kom.

Oblik isporuke

Br. za naručivanje	Boja	Sadržaj u ml	Sadržaj kartona za isporuku
378254	siva	310	12 Kartuša
380533*	siva	600	20 Vrećica
378180	crna	310	12 Kartuša
378181	bijela	310	12 Kartuša

*CZ-SK-PL

Tehnički podaci

Značajka	Standard	Klasifikacija
Zapreminska težina	DIN 52 451-A 1.6 g/cm ³	
Tvrdoća prema Shore A	DIN 53 505	oko 50
Stvaranje površinske kore		oko 20 minuta
Brzina stvrđnjavanja		oko 2.5 mm / 1 dan
Skupljanje nakon stvrđnjavanja	DIN 52 451	3%
Maksimalno dozvoljena deformacija		$\pm 25\%$
E-modul pri 100% istezanju	DIN 53 504	1.7 N/mm ²
Zatezna čvrstoća	DIN 53 504	2 N/mm ²
Izduženje kod kidanja	DIN 53 504	oko 180 %
Toplinska otpornost	S2	od -40°C do +90°C
Temperatura pri primjeni	S2	od +5°C do +40°C
Temperatura skladištenja	S2	od +5°C do +25°C
Vrijeme skladištenja		12 mjeseci u neotvorenom izvornom pakiranju

Priprema

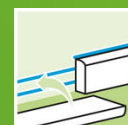
Priprema površinske podloge

- Podloga mora biti čvrsta, suha, bez prašine i prljavštine. Neupijajuće podloge sa zatvorenim porama očistiti sredstvom za čišćenje AA404. U slučaju osjetljivih površina, sredstvo za čišćenje AC201 razblažiti vodom (mora se testirati)



SP050

Lepljivo brtvilo



Idealan proizvod za ljepljenje ploča, lajsni, prizmi i sl. iz širokog spektra materijala; pogledati tablicu na sljedećoj stranici. Proizvod je također pogodan za stvaranje trajnog brtvljenja dodirnih i dilatacijskih spojeva u graditeljstvu i industriji, gdje su nužne veće tvrdoće materijala od onih koje imaju uobičajena brtvila, kao i otpornost na mehanička naprezanja i ogrebotine.

Prednosti

Glavne prednosti

- Ljepljivo brtvilo otporano na mehanička naprezanja
- otpornost na mehanička naprezanja i ogrebotine
- stvara elastični ljepljeni spoj
- otpornost na UV i vremenske uvjete – ne postaje žuto
- bez mirisa tijekom obrade
- nije štetano po zdravlje, ekološki

Priprema spojeva

- Za stvaranje optimalne dubine spoja, prvo ga treba ispuniti odgovarajućim materijalom za punjenje. Umetanjem PE užeta, folije ili vrpce, spriječava se neželjeno prijanjanje naknadno primjenjenog brtvila na tri površine (zidove spoja i njegovo dno).
- U slučaju materijala za punjenje, treba koristiti takav materijal koji je kompatibilan sa SP050, npr. PE uže ili traku. Nisu pogodni materijali za punjenje koji sadrže ulje, katran ili bitumen, kao i materijali na bazi prirodnog kaučuka, kloroprena i EPDM.
- Kako ne bi došlo do oštećenja materijala za punjenje, koristiti samo tupe radne alate bez oštih ivica.
- Minimalna dimenzija presjeka brtvila treba biti 5x5 mm. Ako radno okruženje i uvjeti ne omogućuju stvaranje odgovarajućeg spoja ili se brtvilo prilijepi na tri površine tijekom primjene, mora se uzeti u obzir stvaranje pukotina unutar brtvila.
- U slučaju trokutastog brtvila, u kutu dvije kontaktne površine na svakoj površinskoj podlozi mora biti najmanje 7 mm brtvila.

Upute za korištenje

Ispunjavanje spojeva

- Za stvaranje optički savršenih spojeva, preporučujemo ljepljenje ivica spojeva odgovarajućom ljepljivom vrpcom.
- Gurnuti brtvilo u spoj tako da se ne stvaraju mjehurići zraka.
- Spoj ispuniti u potpunosti.
- Zaglađivanje brtvene mase raditi špahtlom odgovarajućeg oblika a pri tome koristiti sredstvo za zaglađivanje AA300 (1 jušna žlica AA300 na oko 2 litre vode).
- Razrijeđenu otopinu raspršivačem ekonomično nanosite na spoj.
- Zaglađivanje završiti prije nego se počne stvarati površinska kora. Zatim odmah ukloniti ljepljivu vrpcu, kako bi se spriječilo oštećenje kore koja se stvara.
- Pažljivo obrisati višak otopine od AA300.

Ljepljenje

- Nanijeti brtvilo u gusjenice ili vrpce pomoću specijalne nazubljene gleterice, kako bi vlaga mogla doći u kontakt s materijalom.
- Površinske podloge odmah pritisnuti jednu uz drugu. U svim okolnostima izbjegavati točkasto nanošenje ljepila ili nanošenje istog po cijeloj površini.
- Dok se ljepilo potpuno ne stvrdne, ljepljeni predmet mora biti osiguran od pada ili klizanja odgovarajućim sredstvima, npr. ljepljivom trakom, klinovima i sl.
- Međutim, ova sredstva ne bi smjela ometati neophodnu cirkulaciju zraka između traka SP050.
- Sredstva za osiguranje mogu se ukloniti tek onda, kad se ljepilo potpuno stvrdne.

Cišćenje

Svježe brtvilo se može ukloniti sredstvom za čišćenje AA404 ili maramicama za čišćenje. Stvrdnuti materijal može se ukloniti samo mehanički pomoću odgovarajućeg alata, npr. strugalicom.

Uputa

U slučaju statičkih spojeva s malom deformacijom (do 5%), brtvilo se može potpuno premazati. Za spojeve s većim kretanjem (>5%), preporučuje se premazivanje brtvila samo na ivicu spoja od oko 1 mm.

Podloge koje sadrže katran i bitumen nisu odgovarajuće. Pri kontaktu brtvila s nekim organskim elastomerima kao što su EPDM, APTK ili neopren, može doći do bojenja materijala. Na prirodnom kamenu, poput mramora ili granita, može doći do kontakta između površinske podloge i SP050 i stvaranja mrlja radi djelovanja supstanci. Brtvilo ne treba koristiti u prostorima bez dovoda zraka; neophodna mu je vlaga iz zraka za stvrdnjavanje. U nekim okolnostima materijal može požutjeti. To se može dogoditi kada brtvilo dođe u kontakt s ljepljivima, drugim brtvilima ili agresivnim kemikalijama. SP050 nije namijenjen za brtvljenje strukturnih fasada (SG aplikacija), za spajanje ivica izolacijskih stakala, ljepljenje akvarija i uporabu u medicinskoj i farmaceutskoj industriji. Proizvod nije pogodan kod trajne izloženosti stajaćoj ili minimalno ispuštanoj vodi ili za podvodne primjene. Nije testiran za ljepljenje zrcala.

Sigurnosni naputak

Najnovija verzija sigurnosno-tehničkog lista može se naći na www.illbruck.com

Service

Po želji Vam u svaka doba na raspolaganju stoji tremco illbruck tehnika primjene.

Dodatna informacija

Predstojeći podaci mogu biti samo opći naputci. Zbog uslova obrade i primjene koji leže izvan

našeg utjecaja i velikog broja različitih materijala treba izvršiti dovoljno vlastitih pokusa da bi se materijal ispitao na njegovu prikladnost u dotičnoj primjeni.

Tehničke izmjene pridržane. Najaktualniju verziju nalazite pod www.illbruck.hr.



Tremco CPG s.r.o.
Slezská 2526/113
130 00 Praha 3
Češka Republika
T. +420 296 565320
F. +420 296 565300

info.ee@cpg-europe.com
www.cpg-europe.com