ЭКСПРЕСС КЛЕЙ ЖИДКИЙ ГВОЗДЬ НА ПУ ОСНОВЕ

1 – ОПИСАНИЕ

Bondit однокомпонентный клей, созданный на основе полиуретана. Идеален для быстрого и высокопрочного склеивания различного рода материалов. Может применяться практически для всех строительных материалов.

2 – СВОЙСТВА

- Быстрое высыхание
- Бесцветный
- Очень высокая прочность соединения
- Предотвращает перекосы, идеальный для вертикальных соединений
- Низкий расход, экономичный
- Отличные свойства по заполнению неровностей поверхности
- Соответствует классу D4 согласно классификации DIN EN 204
- Прост в применении
- Устойчив к воздействию химикатов
- Влагостойкий
- Не дает усадку
- Практически не обладает запахом
- Может применяться на влажных поверхностях

3 - ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Подходит для использования в строительстве и ремонте для склеивания разнообразных строительных материалов в любом сочетании. Может применяться для склеивания дерева, МДФ, бетона, металла, полистирола и пенопласта, ПВХ, мрамора, гранита, поликарбоната, стекла, керамики и т.д.

4 - ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Поверхности должны быть очищены, обезжирены и высушены перед нанесением клея. Легкое смачивание склеиваемых поверхностей даст более высокую прочность. Температура применения - от +50С до +300С. Bondit достаточно нанести тонким слоем только на одну поверхность. После склеивания прижать на 15-20 минут. Невысохший клей может быть удален ацетоном.

5- УПАКОВКА

Артикул	Объем	Расфасовка
Bondit	310 мл	24
Bondit	50 г	36

6- ХРАНЕНИЕ

Хранения 12 месяцев при условии в закрытой оригинальной упаковке, в сухом и прохладном месте.

7- РЕКОМЕНДАЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Информацию по безопасному обращению с этим продуктом можно получить в таблице данных по безопасности материала (SDS).

8- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Основа	: Преполимер полиуретана	
Плотность	: 1.13 ± 0.03 г/мл	(ASTM D1875)
Время покрытия пленкой	: 5-10 мин (при 25 °С, 50% ОВ)	(ASTM C679)
Консистенция	: Тиксотропный	
Усадка	: Нет	(EN ISO 7390)
Время прессования	: 15 – 20 минут *	
Термостойкость	: от –20 °С до +70 °С	
Темп. применения	: от +5 °С до +35 °С	

*Время прессования зависит от условий окружающей среды (температура, влажность и т.д.) и пористость поверхностей перед склеиванием.