

## **KLEIBERIT PUR 501**

**Vienkomponenta reaktīvā poliuretāna līme ūdens izturīgiem savienojumiem ar augstu termonoturību.**

### **PIELIETOŠANA**

- ✓ Logu un durvju izgatavošanai;
- ✓ Liekti līmēto konstrukciju izgatavošanai;
- ✓ Dārza mēbeļu izgatavošanai;
- ✓ Keramisko materiālu salīmēšanai;
- ✓ MDF un OSB plātņu salīmēšanai atklātas atmosfēras apstākļos;
- ✓ Daudzslāņu paneļu izgatavošanai.

### **PRIEKŠROCĪBAS**

- ✓ Iespējama relatīvi mitra koka salīmēšana;
- ✓ Polimerizācija salīdzinoši zemās temperatūrās (+ 5C);
- ✓ Vienkārša pielietošana;
- ✓ Salīdzinoši īss polimerizācijas laiks;
- ✓ Cieto eksotisko koku, plastmasu un metālu kvalitatīva salīmēšana.

### **LĪMĒJUMA ĪPAŠĪBAS**

- ✓ Augsta ūdens izturība D4 pēc DIN/EN 204;
- ✓ Augsta līmējuma kvalitatīvā izturība mainīgos atmosfēras apstākļos;
- ✓ Termoizturīga, trieciendroša līmējuma šuve;
- ✓ Slodzes izturība D4 (DIN/EN204).

### **LĪMES ĪPAŠĪBAS**

Bāze:	izocianāts
Krāsa:	dzeltēni brūna
Blīvums:	1,13g/cm <sup>3</sup>
Atvērtās izturēšanas laiks +20C:	20-25min

### **LĪMĒŠANA**

Līmējamai virsmai ir jābūt attaukotai un sausai. Skārdu un cietas plastikāta virsmas pirms salīmēšanas apstrādāt ar rupju smilšpapīru, metāliskas virsmas iepriekš gruntēt. Līmi uzklāj ar špakteli vai rullīti. Mitrumu neuzsūcošām virsmām pietiek ar vienas pusē līmes uzklāšanu.

Līmes uzklāšanas daudzums – 100-200g/m<sup>2</sup>.

Pateicoties mitruma iedarbībai (no gaisa vai materiāla) līme sacietē un kļūst mitruma un šķīdinātāju neuzņēmīga. Palielinot mitruma % gaisā, izsmidzinot ūdeni (20g/m<sup>2</sup>), kā arī paaugstinoties temperatūrai (no 50-700C), sacietēšanas process paātrinās.

Polimerizācijas procesam ir jānotiek, izmantojot saspiešanas iekārtas (līmšpīles, preses u.c.). Spiedienam jābūt optimālam, lai veidotos ciešs kontakts starp salīmējamajām virsmām. Nepieciešamais spiediens ir atkarīgs no līmējamo detaļu tipa un lieluma.

Izgatavojot daudzslāņu paneļus, spiedienam ir jābūt ne mazākam kā 0,6N/mm<sup>2</sup>. Jo optimālāks ir preses spiediens, jo intensīvāk norisinās līmes polimerizācija, jo augstāka ir līmējuma kvalitāte.

Aptuvenais presēšanas laiks (pastiprināta mitruma ietekmē šo laiku var saīsināt):

1. +20C – 60min
2. +40C – 30min
3. +60C – 10min

Tālāka līmēto detaļu apstrāde ir iespējama pēc 2-3 stundām, galējā cietība tiek sasniegta pēc aptuveni 24 stundām.

Optimālā pielietošanas temperatūra +20C, optimālais koksnes mitrums 8-12%.

Nav pieļaujama līmes pielietošana temperatūrā, kas zemāka par +5C.

Instrumentus pēc līmes izmantošanas var attīrīt ar KLEIBERIT šķīdinātāju 820.0.

### **Uzmanību!**

Bīstama veselībai, ieelpojot. Iespējama acu, elpošanas ceļu un ādas kairināšana. Ieelpojot un saskaroties ar ādu iespējama alerģiska reakcija. Pēc līmes iekļūšanas acīs, nepieciešams acis izskalot ar lielu daudzumu ūdens un nekavējoties vērsties pie ārsta. Pēc līmes nokļūšanas uz ādas, nomazgāt ar lielu daudzumu ūdens un ziepēm. Slikta ventilācijas gadījumā un izsmidzinot, strādāt ar respiratoru. Temperatūrā virs +40C rodas kaitīgi tvaiki, tādēļ ir nepieciešams darba telpā nodrošināt intensīvu ventilāciju!

Līme ķīmiski reaģē ar ūdeni, tādēļ jāizvairās no līmes kontakta ar acīm, muti vai gļotādu.

### **UZGLABĀŠANA**

Līmi oriģinālā iepakojumā glabāt 1 gadu. Līme ir noturīga pret sasalšanu. Pirms lietošanas ienest telpā, aklimatizēt un samaisīt.