Panel Tack HM

Klej do płyt włóknocementowych, ceramiki i kompozytów

KARTA TECHNICZNA
PT13



KLUCZOWE KORZYŚCI

- Klej na bazie hybrydowej SMP
- Wysoki moduł sprężystości (HM)
- Trwale elastyczny w szerokim zakresie temperatur
- Bardzo dobre właściwości robocze
- Do zastosowań zewnętrznych i wewnętrznych
- Znikomy skurcz (nie tworzy szkodliwych naprężeń)
- Neutralny chemicznie (niekorozyjny dla metali)
- Bez rozpuszczalników, silikonów, izocyjanianów
- Doskonałe parametry mechaniczne (zapewnia optymalny rozkład sił i naprężeń)
- Do klejenia płyt na wszystkich rodzajach podkonstrukcji (aluminium, stal i drewno)
- Wysoka odporność na starzenie i działanie zmiennych warunków atmosferycznych
- Certyfikat KOMO SKG.0176.7094 w oparciu o normę BRL 4101-7
- Klasa odporności ogniowej 60 minut wg § 225 (Rozp. ws. warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie)
- Klasa reakcji na ogień EN 13501-1 (B-s1-d0)

OPIS PRODUKTU

Panel Tack HM to jednoskładnikowy klej hybrydowy do zastosowań w budownictwie, przy mocowaniu okładzin elewacyjnych w systemach fasad wentylowanych. Charakteryzuje się wysoką elastycznością, wytrzymałością mechaniczną i odpornością na starzenie.

ZASTOSOWANIE

Klejenie do podkonstrukcji z aluminium, stali lub drewna paneli elewacyjnych w systemach fasad wentylowanych, wykonanych z:
- włókno-cement (Equitone Natura, Natura Pro, Pictura, Textura, jak również Equitone Tectiva, Linea), Cembrit (Solid, Cover, Transparent)
- spiek kwarcowy bez podklejonej siatki (Laminam 3, Laminam 5) lub z siatką (Laminam 3+, Laminam 5+)
- ceramika bez podklejonej siatki lub z siatką (Grespania)
- kompozyt aluminiowy (Alucobond, Reynobond, Etalbond, Alpolic)
- gres prasowany na sucho
- szkło (z pokryciem ceramicznym lub bez)

DANE TECHNICZNE

Baza	SMP
System utwardzania	pod wpływem wilgoci z powietrza
Temperatura aplikacji	od +5°C do +30°C
Ciężar właściwy	≈ 1,4 g/cm^3
Czas otwarty	≈ 10 minut przy +20°C i 50% RH
Kożuszenie	≈ 15 minut przy +20°C i 50% RH
Czas schnięcia	2-3 mm / 24 h przy +23°C i 50% RH
Twardość Shore A	≈ 55 wg DIN 53505 28 dni / +23°C i 50% RH
Odporność termiczna po utwardzeniu	od -40°C do +90°C
Maksymalna wytrzymałość na rozciąganie (*)	1,8 N/mm^2 wg KOMO SKG.0176.7094
Maksymalne wytrzymałość na ścinanie (*)	2,25 N/mm^2 wg KOMO SKG.0176.7094
Elastyczność	3 mm wg KOMO SKG.0176.7094

(*) – do kalkulacji niezbędnej ilości kleju na m^2 płyty, do ww. wartości maksymalnej wytrzymałości na rozciąganie (ssanie i parcie wiatru), zgodnie z normą BRL 4101-7, przyjąć należy współczynnik bezpieczeństwa „4”, a przy kalkulacji maksymalnej wytrzymałości na ścinanie (ciężar płyty) przyjąć należy współczynnik bezpieczeństwa „10”

RODZAJE POWIERZCHNI

Podkonstrukcja: aluminium surowe, anodowane lub lakierowane, stal, drewno

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Powierzchnie konstrukcji nośnej i płyty, przeznaczone do łączenia za pomocą kleju, muszą być nośne, suche, czyste, nieuszkodzone i właściwie przygotowane za pomocą odpowiednich zmywaczy i gruntów (więcej informacji na ten temat do uzyskania w instrukcjach klejenia dla poszczególnych rodzajów płyt oraz w kartach technicznych konkretnych gruntów i zmywaczy). Starannie oczyścić wszystkie powierzchnie z luźnych zanieczyszczeń lub resztek jakichkolwiek materiałów, gdyż mogą one

działać negatywnie na przyczepność kleju do podłoża. Przestrzegać zaleceń odnośnie czasu gruntowania po zastosowaniu zmywacza. W przypadku przekroczenia wyznaczonego czasu należy ponownie oczyścić powierzchnię przed zastosowaniem gruntu. Przed aplikacją kleju pozostawić zagruntowaną powierzchnię do wyschnięcia. Po wyczyszczeniu powierzchni odpowiednim do jej rodzaju zmywaczem i zastosowaniu odpowiedniego gruntu można przystąpić do nałożenia dwustronnej taśmy klejącej i aplikacji kleju. Aby uniknąć zanieczyszczenia powierzchni klejącej, nie usuwać z taśmy wierzchniej warstwy ochronnej, dopóki płyta nie będzie gotowa do montażu.

SPOSÓB UŻYCIA

Klejenie płyt elewacyjnych powinno być przeprowadzone wyłącznie przez wykwalifikowanych, przeszkolonych i doświadczonych pracowników. Klej nakładać na konstrukcję nośną, zgodnie z wytycznymi klejenia dla określonego rodzaju płyt elewacyjnych oraz zgodnie z projektem technicznym. Klej nakładać w sposób ciągły, równym tempem, pionowo, z góry na dół, utrzymując pistolet z klejem do płaszczyzny powierzchni pod kątem 90°. Zachować min. 10 mm odstęp od taśmy. Do nakładania kleju służy specjalny aplikator typu „V", w komplecie z klejem. Specjalnie wyprofilowana końcówka „V" umożliwia nałożenie kleju pasmem o przekroju trójkąta (ok. 9 mm podstawa i 9 mm wysokość). W efekcie, po dociśnięciu płyty do konstrukcji nośnej, pasmo kleju ma szerokość ±13 mm i grubość 3 mm, co zapewnia właściwy kontakt i zwilżenie powierzchni. W praktyce żądaną grubość 3 mm gwarantuje zastosowanie taśmy dwustronnie klejącej, która obok zapewnienia, tzw. pierwszego chwytu, ma zadanie utrzymania właściwego dystansu wynoszącego 3 mm. Finalna grubość spoiny klejowej 3 mm jest w praktyce niezbędna do efektywnego i trwałego przenoszenia odkształceń płyt, powstałych na skutek różnych warunków atmosferycznych. Należy ściśle przestrzegać czasu otwartego kleju (ok. 10 minut). Po nałożeniu kleju zdjąć wierzchnią warstwę ochronną z taśmy. Przyłożyć płytę do konstrukcji, delikatnie i równomiernie ją dociskając. Po jej umieszczeniu we właściwym położeniu należy dalej dociskać ją z wyczuciem, aby taśma całkowicie przywarła do tylnej powierzchni płyty. Uważać, by nie uszkodzić taśmy. Po zamocowaniu płyt, od tyłu wymagana jest szczelina wentylacyjna min. 20 mm (w zależności od wysokości budynku). Ponadto wymagane są dodatkowo otwory wentylacyjne od spodu i od góry fasady pokrytej panelami elewacyjnymi – patrz właściwa instrukcja montażu. Zalecana szerokość fug pomiędzy płytami wynosi min. 10 mm – patrz właściwa instrukcja montażu.

UWAGI

Tempo utwardzania kleju jest uzależnione od temperatury otoczenia i wilgotności powietrza. Wraz ze wzrostem temperatury i poziomu wilgotności proces polimeryzacji przebiega szybciej.

Zapoznać się z informacjami zawartymi na etykiecie i w karcie bezpieczeństwa produktu. Podczas obróbki i utwardzania należy unikać kontaktu z oparami alkoholi, węglowodorów, środkami czyszczącymi i rozpuszczalnikami.

Powierzchnie muszą być suche, a ich temperatura musi być wyższa niż +5°C. Wilgotność względna powietrza nie powinna przekraczać 90%. Nie stosować kleju na zewnątrz podczas gęstej mgły, opadów atmosferycznych, silnych porywów wiatru. Z uwagi na zjawisko kondensacji pary wodnej temperatura powierzchni paneli oraz podkonstrukcji musi być min. 3°C wyższa od temperatury punktu rosy.

Konstrukcje nośne, na których mają być stosowane klej i taśma, muszą mieć wystarczającą szerokość. Szerokość profili oraz ich rozstaw i układ konstrukcji nośnej zależy od określonego typu fasady, przewidywanego obciążenia oraz warunków technicznych. Projekt fasady wykonywany jest z uwzględnieniem obciążenia wiatrem, rozmiaru, grubości i ciężaru paneli, odporności na uderzenia. Wartości te są określane przez projektanta fasady.

Maksymalna zdolność kompensacji odkształceń paneli (3 mm), podana w pkt. „Dane techniczne" na podstawie certyfikatu KOMO wynika z kalkulacji, wg której maksymalne odkształcenie paneli jest równe 40% maksymalnej wytrzymałości kleju na rozciąganie przy grubości spoiny 3 mm. Wartość ta obok znajomości współczynnika odkształcalności danego typu płyty [mm/1mb] jest podstawą do obliczenia maksymalnej długości przekątnej dla płyt, tj. maksymalnego rozmiaru płyty, jaki można zamocować na klej.

W razie jakichkolwiek wątpliwości zasięgnąć porady, kontaktując się z Działem Technicznym Bostik, w szczególności celem oceny i zatwierdzenia kompatybilności kleju, gruntów i zmywaczy do określonego rodzaju płyt i konstrukcji nośnej.

NARZĘDZIA

Pistolet ręczny lub pneumatyczny

CZYSZCZENIE

Świeże pozostałości kleju usuwać za pomocą Bostik Liquid 1. Utwardzone resztki kleju można usunąć tylko mechanicznie. Sprawdzić reakcję środka na powierzchnię płyty.

OKRES TRWAŁOŚCI

12 miesięcy od daty produkcji. Przechowywać w oryginalnie zamkniętym opakowaniu, w suchym i chłodnym miejscu, w temperaturze od +5°C do +25°C.

DOSTĘPNE OPAKOWANIA	
ART. NR	**RODZAJ**
30132181 / czarny	600 ml rękaw z folii aluminiowej

POMOC TECHNICZNA

+48 61 89 61 740



Informacja zawarta w tym dokumencie, jak również we wszystkich publikacjach papierowych oraz cyfrowych, jest oparta na naszym aktualnym stanie wiedzy i doświadczeniu. Bostik nie ponosi odpowiedzialności za jakiekolwiek pomyłki czy nieścisłości, które są wynikiem zmian technologicznych lub badań, które wystąpiły pomiędzy datą wydania dokumentu a datą nabycia produktu. Bostik zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w formulacjach produktów. Przed aplikacją użytkownik

Bostik Sp. z o.o., ul. Poznańska 11b, Sady, 62-080 Tarnowo Podgórne
Tel.: +48 61 89 61 740
Email: info@bostik.pl
www.bostik.pl

powinien zapoznać się z treścią tego dokumentu i dokumentów z nim powiązanych. Ponadto użytkownik powinien przeprowadzić test i ocenić przydatność wyrobu do zamierzonego zastosowania. Sposób aplikacji, warunki w trakcie przechowywania lub transportu produktu są poza naszą wiedzą i kontrolą, wskutek czego pozostają poza odpowiedzialnością Bostik. Wszelkie zamówienia są realizowane zgodnie z aktualnie obowiązującymi warunkami sprzedaży Bostik. Informacje zawarte w aktualnej karcie technicznej produktu są podane w dobrej wierze i nie mają charakteru wyczerpującego.

Bostik Sp. z o.o., ul. Poznańska 11b, Sady, 62-080 Tarnowo Podgórne
Tel.: +48 61 89 61 740
Email: info@bostik.pl
www.bostik.pl