

## Klej kontaktowy SW / SWC 222

### OPIS PRODUKTU

SW / SWC 222 jest klejem kontaktowym w sprayu.



Charakteryzuje się:

- Bardzo wysoka siła wiązania
- Bardzo długi cykl życia spoiny
- Wysoka wytrzymałość termiczna 105 °C
- Długi czas otwarty
- Wodoodporny
- Mała wsiąkliwość
- Łatwy do rozpylania
- Zapewnia równomierne pokrycie
- Nie zawiera dichlorometanu

Dane techniczne:

- Typ kleju: przemysłowy klej kontaktowy
- Kolor : bezbarwny lub czerwony
- Zawartość substancji stałych: 34-36 %
- Wydajność: do 25 m<sup>2</sup> z 1 kg



### ZASTOSOWANIE

SW / SWC 222 używany jest do klejenia laminatów HPL, folii, laminatów metalowych do płyty wiórowej. Może być również używany do klejenia wielu innych materiałów jak na przykład: gumy, twarde plastiki, skóry, twardego poliuretanu lub piany fenolowej i wielu innych.

W przypadku materiałów trudnych w klejeniu zaleca się wcześniejsze przeprowadzenie testów.

CDW Sp. z o.o.

ul. Wrzesińska 21, 62-307 Borzykowo, Polska

Tel. 61 640 05 15, Fax. 61 640 18 98

[www.cdw.net.pl](http://www.cdw.net.pl) [SKL@cdw.net.pl](mailto:SKL@cdw.net.pl)

NIP PL 789-161-28-42

## **SPOSÓB UŻYCIA**

### *Przygotowanie powierzchni:*

Powierzchnie przygotowane do klejenia powinny być suche, czyste, wolne od kurzu i pyłu oraz innych zanieczyszczeń, mogących pogorszyć właściwości adhezyjne. Jeżeli powierzchnie tego wymagają należy je odtłuścić. Jeżeli jest to konieczne, powierzchnie metalowe należy przeszlifować papierem ściernym, a później przeczyszczyć.

Proces klejenia powinien odbywać się w temperaturach pomiędzy 15 a 25°C.

### *Nakładanie:.*

Pistolet należy trzymać równolegle do powierzchni aplikując odpowiednią ilość kleju. Właściwe klejenie uzyskujemy przy minimum 80% pokryciu klejonego materiału. Nie można dopuścić, aby klej tworzył zacieki lub gromadził się nadmiernie w jednym miejscu. Podwójna powłoka zalecana jest do obrzeży i porowatych powierzchni. Należy się upewnić, że pierwsza powłoka kleju jest sucha zanim położymy następną. Jeżeli jest to możliwe, należy nakładać jedną warstwę pionowo, a drugą poziomo. Należy również pamiętać, że jest to klej kontaktowy i aby skleić elementy ze sobą, klej powinien być prawidłowo naniesiony na klejone powierzchnie. Po odparowaniu rozcieńczalnika, po 2-5 min, skleione elementy należy równomiernie docisnąć. Wysoka wilgotność i niska temperatura spowalnia odparowywanie substancji lotnych. Nigdy nie należy sklejać elementów zbyt wcześnie, gdyż substancje lotne mogą zostać uwięzione, co w rezultacie spowoduje osłabienie wiązania kleju.

Ważne jest, aby przetestować wszystkie klejone materiały przed przystąpieniem do produkcji.

## **OPAKOWANIA**

SW / SWC 222 dostępny jest w następujących opakowaniach: 0,6L, 22 L, 110 L

## **MAGAZYNOWANIE I TERMIN WAŻNOŚCI**

Produkt należy przechowywać w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach w temperaturze od +5 do +25°C. Magazynowany w odpowiednich warunkach zachowuje ważność przez 12 miesięcy od daty produkcji.

## **INFORMACJE O ZAGROŻENIACH**

Produkt palny i drażniący.

Przed użyciem należy zapoznać się z kartą charakterystyki produktu.

Powyższe informacje są efektem naszego doświadczenia praktycznego i noszą charakter orientacyjny, nie stanowią gwarancji własności produktu i nie mogą być podstawą do reklamacji. Z tego powodu zastosowanie kleju w innych warunkach niż ujęte w niniejszej karcie nie gwarantują uzyskania optymalnych rezultatów. Producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne szkody wynikłe z niezgodnego z zaleceniami zastosowania.

**CDW Sp. z o.o.**

ul. Wrzesińska 21, 62-307 Borzykowo, Polska

Tel. 61 640 05 15, Fax. 61 640 18 98

[www.cdw.net.pl](http://www.cdw.net.pl)   [SKL@cdw.net.pl](mailto:SKL@cdw.net.pl)

NIP PL 789-161-28-42