

Armaflex®
520 Adhesive

KLEJ DLA ZAPEWNIENIA NAJWYŻSZEJ
NIEZAWODNOŚCI SYSTEMÓW
ARMAFLEX®



- Łatwa aplikacja
- Zapewnia szybkie schnięcie połączeń
- Stworzony specjalnie dla izolacji Armaflex® i Tubolit®
- Zapewnia niezawodne szczelne klejenie

- Temperatura pracy do +105 °C
- Jednoskładnikowy klej gotowy do użycia
- Klej schnący na powietrzu

Dane Techniczne - Klej Armaflex 520

Krótki opis	Specjalny klej do montażu wszystkich rodzajów elastycznych izolacji Armaflex (za wyjątkiem HT/Armaflex i Armaflex Ultima).
Rodzaj materiału	Klej kontaktowy na bazie polichloroprenu, wolny od rozpuszczalników aromatycznych.
Kolor	Beżowy
Właściwości materiału	Ciekły
Zastosowanie	Klejenie wszystkich rodzajów elastycznych izolacji Armaflex, za wyjątkiem HT/Armaflex i Armaflex Ultima.
Cechy szczególne	Klej o specjalnej formule zapewniający jednorodne i bezpieczne łączenie elastycznych izolacji Armaflex.
Przechowywanie	Prosimy o stosowanie się do zaleceń zawartych w instrukcji/karcie produktu. Temperatura aplikacji: najlepiej +20 °C, nigdy poniżej 0 °C. W temperaturach poniżej +5 °C lub przy wysokiej wilgotności (powyżej ok. 80%), na klejonych powierzchniach lub warstwie kleju może zaistnieć wzmrożona kondensacja. W takiej sytuacji wiązanie będzie złe lub niemożliwe. Można przeprowadzić próbę z papierem chłonnym (bibułą lub krepiną). Prac nie należy przeprowadzać na działających urządzeniach lub w obszarach wystawionych na działanie silnych promieni słonecznych. Przed zastosowaniem należy dobrze potrząsnąć i zamieszać. Nakładać cienką warstwę na łączone powierzchnie pędzlem lub szpatułką. W przypadku klejenia kontaktowego mocno docisnąć elementy na czas wiązania.
Uwagi	Klej osiąga pełną wytrzymałość po 36 godzinach. Dopiero wtedy można wznowić pracę instalacji. Nigdy nie należy izolować pracującej instalacji lub wystawionej na działanie silnych promieni słonecznych. Należy odczekać 36 godzin przed nałożeniem powłok ochronnych (wyjątek: farba Armafinish 99) i taśm klejących.

Własność	Wartość/Podstawa	Uwagi
Zakres temperatur		
Temperatury stosowania	max. temperatura czynnika + 105 °C min. temperatura czynnika ¹ - 50 °C	
Inne cechy techniczne wyrobu		
Wydajność	Minimalne zużycie przy nakładaniu kleju na obie powierzchnie klejone: otuliny Armaflex (otuliny nierozcięte > otuliny rozcięte) grubość izolacji 10mm: 1120 [m/l] > 140 [m/l] grubość izolacji 20mm: 280 [m/l] > 70 [m/l] grubość izolacji 30mm: 175 [m/l] > 45 [m/l] grubość izolacji 40mm: 130 [m/l] > 35 [m/l] role/płyty Armaflex: 3-4 [m²/l]	Rzeczywiste zużycie może być inne i zależy od indywidualnych warunków aplikacji kleju.
Składowanie i magazynowanie	12 miesięcy przy przechowywaniu w zamkniętym opakowaniu. Nie przechowywać łącznie z substancjami wybuchowymi oraz mogącymi spontanicznie wywoływać pożar.	W chłodnym miejscu (temperatura powyżej 0 °C). Stężenie kleju w wyniku zamarznięcia jest procesem odwracalnym.
Temperatura zapłonu	około - 20 °C	
Wybuchowość	dolna granica: ok. 1% objętości górną granicą: ok. 13% objętości	
Poziom ryzyka	wysoce łatwopalny	Regulacje w zakresie substancji łatwopalnych
Odporność na starzenie	bardzo dobra	
Odporność na warunki atmosferyczne	bardzo dobra	
Przygotowanie powierzchni do klejenia	Oczyszczyć zanieczyszczone powierzchnie oraz powierzchnię izolacji Armaflex za pomocą środka Armaflex Cleaner. Klej można stosować na powierzchniach metalicznych. Możliwość stosowania na powierzchniach malowanych wymaga sprawdzenia przed użyciem. Produkt nie może być stosowany do klejenia na powierzchniach: asfaltowych, bitumicznych oraz farbach minioowych na bazie oleju lnianego.	
Klasa transportowa	Zależy od typu transportu. Więcej informacji można znaleźć w Karcie Charakterystyki EU wyrobu (Safety Data Sheet).	
Recycling	Numer klucza zgodnie z europejskim katalogiem odpadów (AVV) należy ustalić w porozumieniu z regionalnym przedsiębiorstwem usuwania odpadów. Całkowicie opróżnione opakowania należy usunąć zgodnie z obowiązującymi przepisami odnośnie prawidłowego usuwania. Nie całkowicie opróżnione opakowania powinny być usuwane w porozumieniu z regionalnym przedsiębiorstwem usuwania odpadów.	Więcej informacji można znaleźć w Karcie Charakterystyki EU wyrobu (Safety Data Sheet)
Czas pracy (w temp. +20 °C)	1. Minimalny czas schnięcia (czas otwarty): 3-5 minut 2. Czas schnięcia: 15-20 minut 3. Czas pełnego wiązania: 36 godzin Czas otwarty zależy również od ilości nałożonego kleju oraz warunków zewnętrznych podczas klejenia. Uruchomienie instalacji powinno nastąpić nie wcześniej niż po pełnym czasie odparowania.	

1. W przypadku temperatur poniżej -50 °C, prosimy o kontakt z Działem Technicznym Armacell.

Wszystkie dane i informacja techniczna są oparte na wynikach uzyskanych w typowych warunkach użytkowania. Odbiorcy tych danych i informacji są odpowiedzialni, we własnym interesie, za skontaktowanie się z nami w odpowiednim czasie, aby sprawdzić czy te dane i informacje odnoszą się również do planowanych przez nich zastosowań. Zasady montażu izolacji dostępne są w instrukcji montażu Armaflex. W niektórych instalacjach chłodniczych temperatura czynnika może przekraczać +110 °C, w takim przypadku prosimy o kontakt z naszym działem technicznym. Do prawidłowego montażu należy stosować klimy Tubolit oraz klej Armaflex 520.

Klej Armaflex 520 klej



kod zamówienia	Opis	[szt./karton]
ADH520/0,25E	klej Armaflex® 520, puszka 0,25 litra (z pędzelkiem)	24
ADH520/0,5E	klej Armaflex® 520, puszka 0,5 litra	12
ADH520/1,0E	klej Armaflex® 520, puszka 1,0 litr	12
ADH520/2,5E	klej Armaflex® 520, puszka 2,5 litra	8

Armacell Poland Sp. z o.o.

Targowa 2 • 55-300 Środa Śląska • Polska
telefon +48 71 31 75 025 • fax +48 71 31 75 115
www.armacell.com • informacja.pl@armacell.com