



# SLATE LITE

## the future of stone.



ARKUSZ DANYCH: EXTREME ADHESIVE

### PRODUKT

---

SLATE-LITE EXTREME ADHESIVE to jednoskładnikowy klej MS przeznaczony specjalnie do klejenia fornirów kamiennych z linii produktów Slate-Lite i UltraThin eco+.

Klej nadaje się do zastosowań wewnętrznych i zewnętrznych, a także do stosowania w obszarach mokrych.

(Sklasyfikowany zgodnie z kryteriami GEV w klasie C1PLUS. EMI CODE. Numer licencji: 13424, Francuska klasa emisji LZO A+)

### PODŁOŻA

---

SLATE-LITE EXTREME ADHESIVE nadaje się do klejenia powierzchni pionowych i poziomych dla wielu substratów, w tym drewna, metalu, szkła, płyt kartonowo-gipsowych, betonu, cementu włóknistego, lekkich płyt, akrylu itp. Upewnij się, że podłoże jest równe, czyste, wolne od pęknięć, odporne na rozciąganie i ściskanie. Najlepsze wyniki klejenia uzyskuje się na czystych, suchych, wolnych od kurzu i tłuszczu podłożach. Zaleca się przeprowadzenie testu przyczepności i kompatybilności na każdym podłożu. Poliolefiny (np. PE, PP) nie mogą być łączone bez obróbki wstępnej, np. plazmowej lub koronowej. Podczas klejenia na twardych powierzchniach PS, generalnie zaleca się gruntowanie.

Klejenie PVC, ABS, PC, PET, GRP na bazie poliestru lub poliamidu oraz powierzchni powlekanych proszkowo powinno być przeprowadzane wyłącznie po wstępnej obróbce powierzchni klejonych. Klej należy nakładać wyłącznie po wstępnym przygotowaniu powierzchni klejonych za pomocą odpowiedniego aktywatora.

### APLIKACJA

---

Upewnij się, że zarówno kamień jak i podłoże są wolne od kurzu i tłuszczu. Nałóż klej SLATE-LITE EXTREME ADHESIVE za pomocą pacy zębatej B3 (Slate-Lite) lub zębatej A2 (UltraThin eco+) na całą powierzchnię, która ma zostać nałożona. Upewnij się, że rowki są równe. Czas utwardzania zależy od temperatury otoczenia.

### WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE

---

PODSTAWA 1-składnikowy utwardzany wilgocią polimer zakończony silanem

GĘSTOŚĆ zgodnie z EN 542 przy +20 °C ok. 1,52 g/cm<sup>3</sup>

TWARDOŚĆ SHORE'A zgodnie z DIN 53505 ok. 47 Shore A

SZYBKOŚĆ UTWARDZANIA przy +20 °C, 50% obr./min. ok. 2 mm w ciągu 24 h

CZAS UTWARDZANIA przy +20 °C, 50% obr./min do osiągnięcia wytrzymałości końcowej ok.

TEMPERATURY robocze kleju i podłoża od +5 °C do +30 °C