

# H551 Supergrip Multi

## Klej-uszczelniacz hybrydowy

### KARTA TECHNICZNA

#### SB2

#### KLUCZOWE KORZYŚCI

- Trwale elastyczny w szerokim zakresie temperatur
- Do zastosowań zewnętrznych i wewnętrznych
- Dobra odporność na promieniowanie UV
- Znikomy skurcz, niski ubytek masy (nie tworzy szkodliwych naprężeń)
- Neutralny chemicznie (niekorozyjny dla metali)
- Bez rozpuszczalników, silikonów
- Nie zawiera izocyjanianów (bez ryzyka pęcherzy)
- Zapewnia równą i gładką fugę
- Wysoka odporność na starzenie
- Niska emisja lotnych środków organicznych (klasyfikacja EMICODE EC1 Plus)
- Wysoka paroszczelność (test wg DIN EN 12086)
- PN-EN 15651-1 (klasa F-EXT-INT-CC)

#### OPIS PRODUKTU

Bostik H551 Supergrip Multi to jednoskładnikowy, klej-uszczelniacz hybrydowy o szerokim zakresie zastosowań w budownictwie i przemyśle. Charakteryzują się trwałą elastycznością i wysoką wytrzymałością spoiny, w tym na wodę oraz drgania i wibracje. Wykazuje wysoką przyczepność do wielu powierzchni suchych i wilgotnych (bez zastoin wody). Po utwardzeniu odporny na wodę, działanie czynników atmosferycznych i domowych środków chemicznych. W przypadku krycia wyrobami lakierowymi produkt dobrze toleruje malowanie za pomocą farb na bazie wodnej (ze względu na dużą różnorodność farb zaleca się wykonanie próby).

#### ZASTOSOWANIE

- Uniwersalny klej do elastycznych połączeń
- Klejenie listew wykończeniowych, profili, paneli
- Uszczelnianie połączeń płytek z ceramiki, terakoty, gresu (także wystawionych na działanie wody)
- Uszczelnianie połączeń stolarki budowlanej
- Konstrukcje stalowe, kontenery
- Dylatacje fasadowe



#### DANE TECHNICZNE

<b>Baza</b>	SMP polimer
<b>System utwardzania</b>	pod wpływem reakcji z parą wodną
<b>Temperatura aplikacji</b>	+5°C do +35°C
<b>Tempo wyciskania</b>	≈ 100 g/min wg DIN 52456 – 6 mm
<b>Ciężar właściwy</b>	≈ 1,5 g/cm <sup>3</sup> wg DIN 52451-PY
<b>Czas obróbki</b>	≈ 15 minut przy +23°C i 50% RH
<b>Tempo utwardzania</b>	≈ 3 mm / 24 h przy +23°C i 50% RH
<b>Ściekanie</b>	< 2 mm wg DIN 52454-ST-U26-23
<b>Czyszczenie</b>	MEK, octan etylu, benzyna lakiernicza (tylko produkt nieutwardzony)
<b>Skurcz</b>	< -3% wg DIN 52451-PY
<b>Twardość Shore A</b>	≈ 55 wg DIN 53505 28 dni / +23°C i 50% RH
<b>Odporność termiczna po utwardzeniu</b>	-40°C do +100°C
<b>Maksymalna wytrzymałość na zerwanie</b>	≈ 2,5 N/mm <sup>2</sup> film o grub. 2 mm
<b>Maksymalne wydłużenie przy zerwaniu</b>	≈ 400% film o grub. 2 mm

#### RODZAJE POWIERZCHNI

Bardzo dobra przyczepność do wszystkich najpopularniejszych powierzchni spotykanych w

budownictwie, jak: stal emaliowana, cynk, aluminium, ceramika, terakota, gres, szkło, powłoki epoksydowe, lakierowane drewno i materiały drewnopochodne, kamień, tynk, beton, ABS, PCW, poliester, poliuretan, EPS, XPS i materiały podobnego typu. Nie stosować do podłoży bitumicznych, PE, PP, PTFE, gumy, luster, kamienia naturalnego.

## PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Podłoże musi być nośne, suche, czyste i odtłuszczone. Wysoce wilgotna powierzchnia (np. betonowa) osłabia siłę wiązania. Przy połączeniach z silnie porowatymi i chłonnymi podłożami, np. beton, gazobeton, drewno zastosować środek gruntujący Bostik Prep MSP. Powierzchnie niechłonne, gładkie, szkliwione, glazurowane, emaliowane zmyć za pomocą środka Bostik Solvent 300 i w razie potrzeby zagruntować za pomocą środka Bostik Prep M. W razie wątpliwości wykonać test przyczepności.

## SPOSÓB UŻYCIA

### Uszczelnianie:

Przy głębokich szczelinach zastosować sznur dylatacyjny, celem spłynięcia szczeliny, uzyskania właściwego przekroju spoiny i uniknięcia trójstronnego styku masy z powierzchnią. Po nałożeniu masę wygładzić szpachelką, maczaną w wodzie z niewielką domieszką mydła, w ciągu maksymalnie 10 minut od aplikacji. Fuga powinna mieć kształt pozwalający na swobodne ściekanie po niej wody.

### Klejenie:

Nakładać jednostronnie, równomiernie, pionowymi, równoległymi paskami, z zachowaniem odstępów (w zależności od rozmiaru klejonych elementów). Zachować minimum 2 mm grubość spoiny (niezbędne dla poprawnego utwardzenia się kleju i skutecznego przenoszenia odkształceń). Tempo utwardzania produktu jest uzależnione od temperatury otoczenia i wilgotności powietrza. Wraz ze wzrostem temperatury i poziomu wilgotności proces polimeryzacji przebiega szybciej. Dodatkowo czas utwardzania zależy od przekroju spoiny. Zapewnić skuteczną wentylację do czasu pełnego utwardzenia.

## UWAGI

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.

## NARZĘDZIA

Pistolet ręczny lub pneumatyczny

## OKRES TRWAŁOŚCI

18 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
30617519 / szary	430 g kartusz

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 jakiegokolwiek 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 formułacjach produktów. Przed aplikacją użytkownik 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.