

5900 TurboSpray Xtra

Product

Verspuitbare contactlijm met extra korte afdamptijd in een bulk verpakking voor het ultra snel verlijmen van laminaat (HPL) en fineer op meer poreuze ondergronden, incl. kantenband. Ideaal voor flexibele materialen zoals linoleum, leder, kurk en rubber. Ook ideaal voor het verlijmen van akoestisch materiaal, stoffering, vilt, ... door de onmiddellijke tack van de lijm.

Volumes

200 L



Eigenschappen

TOEPASSINGEN

Verlijmen van HPL laminaat en fineer, kantenband, linoleum, leder, kurk, textiel, weekmakerbestendige zachte vloerbekledingen zoals rubber en tapijt, traptreden en trapneuzen, PVC-plinten, ... onderling of op hout (spaanplaat, MDF, multiplex, meubelplaat, ...), steen, beton, pleisterwerk, metaal en andere gladde niet-poreuze oppervlakken.

EIGENSCHAPPEN

Snelle webspray

Kleur: wit

Postforming: neen

Rendement*: tot 1450 m² éézijdig of 725 m² dubbelzijdig

Afdamptijd*: 0-2 min

Droge lijmlaag na afdampen

Opentijd*: tot 60 min

Temperatuurbestendig tot 90°C

Eindkracht*: na 48u

Geen kankerverwekkende methyleenchloride/dichloormethaan (DCM)

** waarden afhankelijk van ondergrond en omgevingsfactoren, consulteer steeds de technische fiche*

De gegevens op dit documentatieblad zijn volgens de laatste stand van de labogegevens samengesteld. Technische karakteristieken kunnen aangepast of veranderd worden. De gebruiker dient zich ervan te vergewissen te beschikken over het meest recent technisch infoblad. Er wordt geen aanspraak gemaakt op volledigheid. Daar de toepassing, de hoedanigheid van de ondergrond en van de omstandigheden bij verwerking buiten onze beoordeling vallen, kan geen aansprakelijkheid aanvaard worden op grond van dit technisch infoblad.



5900 TurboSpray Xtra

Toepassingsgebied

Voor een tweezijdige verlijming van vlakke goed passende materialen.

Voor tweezijdige verlijmingen van decoratieve laminaten, houten plaatmateriaal (MDF, spaanplaat, multiplex, ...), metalen platen, rubber, leder, kurk, vilt, textiel, stoffering, tapijt, vele kunststoffen, karton, steenachtige ondergronden (beton, pleisterwerk, chape, gips- of cement gebaseerde platen, ...) en andere poreuze en gladde niet-poreuze oppervlakken.

Beperkingen

Niet geschikt voor polyethyleen (PE), polypropyleen (PP), Teflon® (PTFE/PFA/FEP) en polystyreen (PS); noch voor toepassingen waar slechts puntcontact tussen de oppervlakken kan bekomen worden.

Niet geschikt voor kunststoffen met een hoog weekmakergehalte zoals zacht PVC en vinyl.

Bij het nabehandelen van fineer dient u ten alle tijde te vermijden dat de vernis/beits door de fineer kan dringen en in contact kan komen met de lijmlaag.

Respecteer steeds de volledige droogtijd alvorens vernis/beits te appliceren. Breng de afwerkproducten eerder aan in meerdere dunne lagen dan één overvloedige laag.

Vorbereiding

De te verlijmen materialen moeten proper, droog, stof-, roest-, vet- en olievrij zijn. De lijm is best te verwerken in een droge ruimte bij een temperatuur van minimum +15°C. Zorg ervoor dat zowel de lijm als de te verlijmen elementen op voorhand geacclimatiseerd (best 24-48h bij +21°C en RL 45-50%) worden. Voor een betere hechting is het aangewezen het oppervlak op te ruwen met schuurpapier P150, het metaal moet ontroest en opgeschuurd worden tot op een St 3 niveau (volgens ISO 8501-1).

Het is steeds aangewezen voor elke ondergrond en elk materiaal eerst een hechtings- en compatibiliteitstest uit te voeren, als ook het esthetisch aspect van de verlijming, bvb de doorschijning, de structuur, te beoordelen.

De gegevens op dit documentatieblad zijn volgens de laatste stand van de labogegevens samengesteld. Technische karakteristieken kunnen aangepast of veranderd worden. De gebruiker dient zich ervan te vergewissen te beschikken over het meest recent technisch infoblad. Er wordt geen aanspraak gemaakt op volledigheid. Daar de toepassing, de hoedanigheid van de ondergrond en van de omstandigheden bij verwerking buiten onze beoordeling vallen, kan geen aansprakelijkheid aanvaard worden op grond van dit technisch infoblad.



5900 TurboSpray Xtra

Verwerking

Sluit de spuitinstallatie en compressor aan op het vat en span de verbindingen goed aan. Vergrendel pistool en gebruik volgende instellingen voor de spuitinstallatie:

- Druk: 3 à 6 bar
- Druk op drukvat: 2 à 2.5 bar.

Bij langdurig niet-gebruik is het mogelijk dat de lijm droogt in de slang en installatie en kan zo leiden tot verstopping van de slang en installatie. Koppel tijdig de installatie af, en reinig met Rectavit Dissol cleaner.

Plaats een aangepaste spuittip, opening 3 mm of groter, in het pistool.

Hou het pistool loodrecht tegenover het oppervlak en breng een uniforme laag aan op beide oppervlakken, zorg zeker voor 80% à 100% dekkingsgraad. Breng op het ene oppervlak de lijm aan in horizontale stroken, op de andere in verticale stroken, telkens met 50% à 75% overlap. Draag extra zorg voor de kanten en hoeken, daarom is het beter om eerst een kader lijm langs de kanten aan te brengen.

(Sterk) zuigende oppervlakken worden best voorgelijmd met een eerste lichte laag.

Wanneer de lijm droog aanvoelt, kan de verbinding dicht gelegd worden.

Het drogen duurt normaal 0 à 2 minuten, afhankelijk van ondergrond, omgevingstemperatuur en luchtvochtigheid, lijmlaag dikte, ... De max. opentijd bedraagt ong. 60 min.

Na het spuiten, reinig de spuittip met Rectavit Dissol Spray.

Zorg dat de lijm volledig kan afdampen en dat er intussen geen contaminatie van de lijmlaag plaats vindt. De lijm is klaar voor dicht te leggen wanneer deze droog aanvoelt en wanneer er geen overdracht meer plaats vindt.

Wanneer de ingelijmdde oppervlakken worden samengebracht zullen ze onmiddellijk sterk hechten. Het is soms aangeraden om afstandshouders (bv. PE buisjes) te gebruiken tussen de oppervlakken zodat deze eerst goed gepositioneerd kunnen worden alvorens samen te brengen.

Wanneer de oppervlakken samengebracht zijn, breng een uniforme druk aan over het ganse oppervlak, startend vanuit het midden en werk zo naar de buitenkant toe. Gebruik een houten hamer en blokken of de 75mm aandrukrol over het ganse oppervlak. indien mogelijk kan het geheel ook geperst worden, 15 s meer dan voldoende.

Besteed voldoende aandacht aan de kanten. Druk deze extra aan met de 75mm aandrukrol of met een kantenrol.

Afwerking

Na het aandrukken kan het plaatmateriaal verder bewerkt worden en de kanten afgewerkt worden.

De volledige eindsterkte wordt pas bereikt na 48 tot 72 h.

Respecteer steeds de volledige droogtijd alvorens vernis/beits te appliceren. Breng de afwerkproducten eerder aan in meerdere dunne lagen dan één overvloedige laag.

De gegevens op dit documentatieblad zijn volgens de laatste stand van de labogegevens samengesteld. Technische karakteristieken kunnen aangepast of veranderd worden. De gebruiker dient zich ervan te vergewissen te beschikken over het meest recent technisch infoblad. Er wordt geen aanspraak gemaakt op volledigheid. Daar de toepassing, de hoedanigheid van de ondergrond en van de omstandigheden bij verwerking buiten onze beoordeling vallen, kan geen aansprakelijkheid aanvaard worden op grond van dit technisch infoblad.



Technische gegevens: het product

Basis	Synthetische rubbers
Uithardingsysteem	Fysisch drogend en kristallisatie
Viscositeit	Vloeibaar
Vaste stof gehalte	Ca. 19%
Kleur(en)	Wit
Verpakking	Vat : 200 L (ca. 160 kg)
Bewaring	Minstens 12 maanden in zijn oorspronkelijke gesloten verpakking op een droge plaats tussen +5°C en +25°C. Na gebruik de verpakking goed afsluiten met de originele deksel en dop.

Technische gegevens: de verwerking

Gereedschap	Pneumatisch pistool Spuitopening : min. 3 mm Druk : 3 à 6 bar Drukvat : 2,0 à 2,5 bar
Verdunning	Gebruiksklaar
Verbruik*	Ca. 125 ml/m ² per zijde
Opentijd*	0 à 2 min
Opentijd: Maximum*	Tot 60 min
Druk- en perstijd	15-30 s, goed persen, aanrollen of aankloppen met rubberen hamer
Droogtijd: Volledig*	Ca. 72 h
Verwerkingstemperatuur	Ideaal tussen +15°C en +25°C Min. +10°C, max. +25°C
Reiniging	Rectavit Dissol (Spray), voor verse en uitgeharde lijmresten.
Herstellingen	Rectavit 1059 TurboSpray

De gegevens op dit documentatieblad zijn volgens de laatste stand van de labogegevens samengesteld. Technische karakteristieken kunnen aangepast of veranderd worden. De gebruiker dient zich ervan te vergewissen te beschikken over het meest recent technisch infoblad. Er wordt geen aanspraak gemaakt op volledigheid. Daar de toepassing, de hoedanigheid van de ondergrond en van de omstandigheden bij verwerking buiten onze beoordeling vallen, kan geen aansprakelijkheid aanvaard worden op grond van dit technisch infoblad.



Technische gegevens: De verbinding

Warmtebestendigheid	Tot ca. +90°C
Vochtbestendigheid	Goed
Chemicaliënbestendigheid	Goed tegen lichte zuren en basen
Weekmakerbestendig	Zeer beperkt

* Deze waarden kunnen variëren volgens de omgevingstemperatuur, relatieve vochtigheid, ondergrond, omgeving.

Veiligheid

Werk in een goed geventileerde omgeving. Niet roken tijdens gebruik. Bij ontoereikende ventilatie een geschikte adembescherming dragen. Voor verdere inlichtingen consulteer het etiket en het veiligheidsblad. Deze richtlijnen gelden enkel als algemene aanwijzing. De gebruiker dient voor in dienst name en op eigen risico na te gaan of het product geschikt is voor het beoogde doel

De gegevens op dit documentatieblad zijn volgens de laatste stand van de labgegevens samengesteld. Technische karakteristieken kunnen aangepast of veranderd worden. De gebruiker dient zich ervan te vergewissen te beschikken over het meest recent technisch infoblad. Er wordt geen aanspraak gemaakt op volledigheid. Daar de toepassing, de hoedanigheid van de ondergrond en van de omstandigheden bij verwerking buiten onze beoordeling vallen, kan geen aansprakelijkheid aanvaard worden op grond van dit technisch infoblad.



5900 TurboSpray Xtra

Opmerkingen

Tijdens een koudere periode kan door de temperatuur van de lijm de viscositeit hoger zijn en zal de lijm zich moeilijker laten verspuiten. Wanneer het metaal ontroest en opgeschuurd is, is het belangrijk om dit element te aarden. Een ontlading van statische elektriciteit kunnen de solventen doen ontbranden, wanneer de lijm op het oppervlak wordt aangebracht.

Het samenpersen van de materialen, gedurende de uitharding, is niet noodzakelijk om de hoogst mogelijke eindsterkte te bereiken. De hoogste eindsterkte wordt bepaald door de initiële kracht die wordt gegeven bij het samenbrengen van de te verlijmen elementen, niet door de duur van de kracht.

Indien de maximum opentijd overschreden wordt en de lijm te droog is om de verlijming te verwezenlijken, kan het lijmoppervlak terug geactiveerd worden met een extra dunne laag van Rectavit 5900 TurboSpray Xtra.

Rectavit 1059 TurboSpray best bewaren bij +18° tot 20°C zodat het onmiddellijk kan verwerkt worden.

Te veel lijm zal zorgen voor een langere droogtijd en kan ervoor zorgen dat de lijmstructuur zich aftekent doorheen de afwerking.

Het testen van hoeken en kanten, door deze even op te tillen zal steeds leiden tot lokale verlaagde eindsterktes.

Disclaimer:

Deze fiche vervangt alle voorgaande en is samengesteld volgens de laatste stand van proeven, kennis en ervaringen. De gegevens kunnen aangepast of veranderd worden zonder voorafgaandelijke berichtgeving. Er wordt geen aanspraak gemaakt op volledigheid. De gebruiker dient zich ervan te vergewissen te beschikken over de meest recente fiche, als ook voor gebruik en op eigen risico na te gaan of het product geschikt is voor het beoogde doel, de gewenste afwerking en het esthetisch aspect. Daar de toepassing, de hoedanigheid van de ondergrond en materialen en de omstandigheden bij verwerking buiten onze beoordeling vallen, kan er geen aansprakelijkheid aanvaard worden op grond van deze fiche en enig ander advies, als ook verantwoordelijk gesteld worden voor de bekomen resultaten en voor eventuele schade voortvloeiend uit de toepassing, een verkeerd of niet aangepast gebruik.

De gegevens op dit documentatieblad zijn volgens de laatste stand van de labogegevens samengesteld. Technische karakteristieken kunnen aangepast of veranderd worden. De gebruiker dient zich ervan te vergewissen te beschikken over het meest recent technisch infoblad. Er wordt geen aanspraak gemaakt op volledigheid. Daar de toepassing, de hoedanigheid van de ondergrond en van de omstandigheden bij verwerking buiten onze beoordeling vallen, kan geen aansprakelijkheid aanvaard worden op grond van dit technisch infoblad.

