



adhesives & sealants

Sabatack® Polimer MS

Elastyczne kleje i uszczelniacze

- Brak konieczności ostrzeżeń o zagrożeniu
- Niezawodność procesu
- Certyfikowane



a strong bond

<https://hurland.eu/polska/saba/>



Prezentacja firmy SABA	02
Spis treści	03
Usługi	03
Produkty	04
Korzyści z Sabatack®	08
Dane techniczne	09
Certyfikaty	10
Dlaczego elastyczne klejenie i uszczelnianie?	11
Klejenie tworzyw sztucznych	12
Klejenie metali	14
Klejenie i łączenie okien	16
Uszczelnianie i malowanie Uszczelnianie elementów wewnątrz i na zewnątrz	18
Świadomość ochrony środowiska i zdrowia	20
Zalecenia w zakresie obróbki wstępnej	22
Narzędzia do nakładania	23

SABA

Nazwa SABA już od 80 lat jest synonimem produktów wysokiej jakości do łączenia, uszczelniania i powlekania. Jesteśmy holenderskim producentem łączącym badania i rozwój z działalnością produkcyjną i marketingową w ramach jednej firmy.

Nasza ściśle zorganizowana sieć międzynarodowa wspiera nasze działania, pomagając nam w szybkim rozpoznaniu wymagań naszych klientów i pozwalając im wpływać na rozwój nowych produktów.

Co to jest Sabatack®?

Asortyment produktów Sabatack® obejmuje jedno- i dwuskładnikowe elastyczne kleje i uszczelniacze utwardzane wilgocią (z powietrza). Są one używane do produkcji i naprawy w obróbce metali i przetwórstwa tworzyw sztucznych.

Bazę Sabatack® stanowi Polimer MS, co powoduje, że produkty te wykazują wiele zalet w porównaniu z innymi produktami powszechnie dostępnymi na rynku. Sabatack® doskonale przywiera do metali i tworzyw sztucznych, nie zmienia właściwości pod wpływem promieniowania UV, nie pokrywa się pęcherzami i może być zamalowywany metodą „mokre na mokre”. Należy również wspomnieć, że Sabatack® nie zawiera rozpuszczalników ani izocyjanianów.

Laboratorium i produkcja

W naszym laboratorium udoskonalamy i rozwijamy nasze zaawansowane technologicznie produkty. Regularnie prowadzone są próby przyczepności, wytrzymałości, zgodności i powtarzalności. Testy możemy także wykonać na żądanie klienta. Nasz dział produkcji jest certyfikowany według wysokich standardów jakości i bierze udział w wytwarzaniu wszystkich produktów SABA.

Usługi

Usługi są jednym z głównych elementów naszego podejścia do rynku. Nasz zespół ds. zastosowań świadczy naszym klientom pomoc na miejscu w postaci szkoleń, porad w zakresie obróbki oraz pokazów najnowszych technik nakładania.

Odwiedź naszą stronę internetową
www.saba-adhesives.com



Produkty Sabatack® dla szerokiego zakresu zastosowań

Produkty Sabatack® dla szerokiego zakresu zastosowań



Uszczelnianie dachów i profili podlogowych

Klejenie profili z panelami

Klejenie profili z panelami

Sabatack® 720

Sabatack® 750

Sabatack® 750 XL

Uszczelnianie i klejenie

Zastosowanie główne

Uszczelnianie spoin, zakładek i złączy

Zastosowanie dodatkowe

Łączenie z łatwym nakładaniem

Cechy

Średnia lepkość i niski moduł sprężystości



Dane

Wytrzymałość na rozciąganie	2,8 N/mm ²
Twardość wg Shore A	50
Sprężystość	140%

Klejenie i uszczelnianie

Zastosowanie główne

Łatwo wykonywane łączenie i duża wytrzymałość na rozciąganie

Zastosowanie dodatkowe

Uszczelnianie spoin, zakładek i złączy

Cechy

Średnia lepkość oraz wysoki współczynnik sprężystości

Dane

Wytrzymałość na rozciąganie	3,6 N/mm ²
Twardość wg Shore A	55
Sprężystość	240%



Łączenie i uszczelnianie, wydłużony czas naskórkowania

Zastosowanie główne

Łatwa aplikacja klejenia i wysoka wytrzymałość na rozciąganie przy zerwaniu

Zastosowanie dodatkowe

Uszczelnianie spoin, zakładek i złączy

Cechy

Średnia lepkość i wysoki współczynnik sprężystości, wydłużony czas naskórkowania

Dane

Wytrzymałość na rozciąganie	3,6 N/mm ²
Twardość wg Shore A	55
Sprężystość	240%



Łączenie listew oporowych

Łączenie listew oporowych

Łączenie szyn mocujących i profili drzwiowych

Sabatack® 780

Sabatack® 785 XL

Sabatack® 790

Stabilne łączenie i uszczelnianie

Zastosowanie główne

Łączenie z wysoką wytrzymałością początkową (stabilnością) i dużą wytrzymałością na rozciąganie

Zastosowanie dodatkowe

Uszczelnianie spoin, zakładek i złączy

Cechy

Wysoka lepkość i wysoki współczynnik sprężystości

Dane

Wytrzymałość na rozciąganie	3,6 N/mm ²
Twardość wg Shore A	55
Sprężystość	240%



Bardzo trwałe łączenie i uszczelnianie, wydłużony czas naskórkowania

Zastosowanie główne

Łączenie z wysoką wytrzymałością początkową (stabilnością) i dużą wytrzymałością na rozciąganie

Zastosowanie dodatkowe

Uszczelnianie spoin, zakładek i złączy

Cechy

Bardzo wysoka lepkość i wysoki współczynnik sprężystości, wydłużony czas naskórkowania

Dane

Wytrzymałość na rozciąganie	3,7 N/mm ²
Twardość wg Shore A	65
Sprężystość	280%



Szybkie łączenie i uszczelnianie

Zastosowanie główne

Łączenie o szybkim czasie utwardzania, wysokiej wytrzymałości początkowej (stabilności) i bardzo dużej wytrzymałości na rozciąganie

Zastosowanie dodatkowe

Uszczelnianie spoin, zakładek i złączy

Cechy

Wysoka lepkość i skrajnie wysoki współczynnik sprężystości

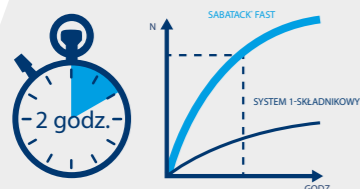
Dane

Wytrzymałość na rozciąganie	3,8 N/mm ²
Twardość wg Shore A	64
Sprężystość	180%



Produkty Sabatack® do zastosowań specjalnych

Produkty Sabatack® do zastosowań specjalnych



Wytrzymałość początkowa po 2 godzinach

Łączenie seryjne

Uszczelnianie płaskie

Łączenie płaskie

Sabatack® Fast

Sabatack® 710

Sabatack® 715

Superszybkie klejenie

Zastosowanie

Klejenie z szybkim wiązaniem, możliwość kontynuowania pracy już po 2 godzinach

Idealne do produkcji seryjnej, cykle mogą być zredukowane z 10 godzin (system jednoskładnikowy) do 2 godzin

Cechy

Dwa składniki, średnia lepkość i wysoki współczynnik sprężystości

Dane

Wytrzymałość na rozciąganie	3,2 N/mm ²
Twardość wg Shore A	55
Sprężystość	200%

Uszczelniacz do natryskiwania

Zastosowanie

Uszczelnianie lub nakładanie uporządkowanej warstwy uszczelnacza na małą lub dużą skalę. Może być stosowany jako zabezpieczenie przed uderzeniami kamieni lub do tłumienia hałasu

Cechy

Nakładanie natryskowe lub pędzlem

Dane

Wytrzymałość na rozciąganie	1,6 N/mm ²
Twardość wg Shore A	60
Sprężystość	135%

Uszczelniacz i klej o niskiej lepkości w postaci płynnej

Zastosowanie główne

Wielkoskalowe łączenie elastyczne

Zastosowanie dodatkowe

Szerokie lub nachodzące na siebie uszczelnienia

Cechy

Może być rozprowadzany lub wylewany

Dane

Wytrzymałość na rozciąganie	2,0 N/mm ²
Twardość wg Shore A	35
Sprężystość	250%

Klejenie uszczelek drzwi

Klejenie drzwi pociągów

Klejenie kabin

Sabatack® 750 FS

Sabatack® 760 XXL

Sabatack® 760 XL^{HT}

Ogniodporny zgodnie z EN 45545-2

Zastosowanie główne

Uszczelnianie wewnątrz i na zewnątrz, jeśli wskazana jest norma EN 45545-2

Zastosowanie dodatkowe

Łączenie z łatwym nakładaniem

Cechy

Średnia lepkość i wysoki moduł sprężystości, wydłużony czas naskórkowania

Dane

Wytrzymałość na rozciąganie	3,1 N/mm ²
Twardość wg Shore A	60
Sprężystość	170%

Klej do okien, dodatkowo dłuższy czas otwarty

Zastosowanie główne

Klejenie okien o wysokiej wytrzymałości początkowej (stabilności) i dłuższym czasie otwartym

Zastosowanie dodatkowe

Uszczelnianie okien

Cechy

Bardzo wysoka lepkość i wysoki współczynnik elastyczności, wydłużony czas naskórkowania

Dane

Wytrzymałość na rozciąganie	3,7 N/mm ²
Twardość wg Shore A	60
Sprężystość	280%

Klej do okien, bardzo wysoka wytrzymałość początkowa

Zastosowanie główne

Klejenie okien o bardzo wysokiej wytrzymałości początkowej (stabilności)

Zastosowanie dodatkowe

Uszczelnianie okien

Cechy

Bardzo wysoka lepkość i wysoki współczynnik sprężystości

Dane

Wytrzymałość na rozciąganie	3,7 N/mm ²
Twardość wg Shore A	60
Sprężystość	280%



Nie zmienia właściwości pod wpływem promieniowania UV, nie zmienia koloru, nie pęka

Przywiera do metali i tworzyw sztucznych bez konieczności stosowania podkładu

może być malowany metodą „mokre na mokre”, brak pęcherzy



Zalety Sabatack®

Dane techniczne

KLEJENIE	
Przywiera do wielu podłoży bez konieczności stosowania podkładu	→ Redukuje czas i koszty
Przywiera do wielu podłoży	→ Niezawodność procesu
Szybka twardość umożliwia dalszą obróbkę	→ Redukuje czas i koszty
Wysoka wytrzymałość początkowa spoiny	→ Redukuje czas i koszty
Wysoka wytrzymałość końcowa	→ Bezpieczne konstrukcje
Łączenie i uszczelnianie na pojedynczym etapie procesu	→ Redukuje czas i koszty

USZCZELNIANIE	
Stabilność przy promieniowaniu UV	→ Brak zmian koloru, brak pęknięć
Brak pęcherzy	→ Bez widocznych skaz i szczelne
Odporny na starzenie i wpływ warunków atmosferycznych	→ Brak zmian koloru, brak pęknięć
Może być lakierowany metodą „mokre na mokre”	→ Redukuje czas i koszty
Szybkie tworzenie naskórka	→ Szybka obróbka, czyste spoiny
Doskonała tolerancja lakieru	→ Minimalne pękanie lakieru
Doskonała tolerancja lakieru	→ Minimalny skurcz
Odporność na wysokie temperatury;	→ Od -40°C do +120°C, zachowuje elastyczność do -40°C

DLA PRACOWNIKA	
Brak rozpuszczalników lub silikonów*	→ Bezzapachowy, nie są wymagane etykiety o zagrożeniu
Brak izocyjanianów	→ Łagodny dla pracowników i środowiska
Prawie nie lepi się do skóry	→ Czyste ręce, łatwe czyszczenie
Stosowany zarówno jako klej, jak i uszczelniacz	→ Niskie ryzyko pomyłki przy produkcji
Lepkość od umiarkowanej do wysokiej	→ Zastosowanie może być dobrane indywidualnie

* Wszystkie produkty Sabatack® nie zawierają rozpuszczalników. Wyjątek stanowią produkty Sabatack® 710 i 790. Oba zawierają małe ilości bezpiecznych rozpuszczalników.

Sabatack®	Twardość wg Shore A	Czas naskórkowania	Czas otwarty	Lepkość	Wytrzymałość początkowa	Czas utwardzania	Wytrzymałość na rozciąganie	Wytrzymałość na ścinanie	Wydłużenie przy zerwaniu	Odporność termiczna
710	60	15 min.	-	niska	-	3 mm / 24 h	1.6 N/mm ²	-	135%	od -40°C do +100°C
715	35	15 min.	60 min.	niska	bardzo niska	2 mm / 24 h	2.0 N/mm ²	-	250%	od -30°C do +80°C
720	50	12 min.	14 min.	średnia	niska	3 mm / 24 h	2.8 N/mm ²	1.6 N/mm ²	140%	od -40°C do +100°C
750	55	10 min.	12 min.	średnia	niska	3 mm / 24 h	3.6 N/mm ²	1.7 N/mm ²	240%	od -40°C do +120°C
750 FS	60	10 min.	15 min.	średnia	niska	3 mm / 24 h	3.1 N/mm ²	1.6 N/mm ²	170%	od -40°C do +120°C
750 XL	55	15 min.	30 min.	średnia	średnia	3 mm / 24 h	3.6 N/mm ²	1.7 N/mm ²	240%	od -40°C do +120°C
760 XXL	60	20 min.	30 min.	bardzo wysoka	bardzo wysoka	3 mm / 24 h	3.7 N/mm ²	1.9 N/mm ²	280%	od -40°C do +120°C
760 XL ^{HT}	60	15 min.	20 min.	bardzo wysoka	bardzo wysoka	3 mm / 24 h	3.7 N/mm ²	1.9 N/mm ²	280%	od -40°C do +120°C
780	55	8 min.	10 min.	wysoka	wysoka	4 mm / 24 h	3.6 N/mm ²	1.8 N/mm ²	240%	od -40°C do +120°C
785 XL	65	20 min.	25 min.	bardzo wysoka	bardzo wysoka	3 mm / 24 h	3.7 N/mm ²	1.9 N/mm ²	280%	od -40°C do +120°C
790	64	8 min.	10 min.	wysoka	wysoka	4 mm / 24 h	3.8 N/mm ²	2.3 N/mm ²	180%	od -40°C do +120°C
Fast	55	-	20 min.	średnia	niska	Gotowość do użycia już po 2 godzinach.	3.2 N/mm ²	1.7 N/mm ²	200%	od -40°C do +120°C



Certyfikaty i raporty z testów



Germanischer Lloyd

Certyfikat towarzystwa klasyfikacyjnego Germanischer Lloyd w zakresie zdolności do użycia w charakterze kleju i uszczelnacza w zastosowaniach morskich. Istotne np. przy produkcji statków i jachtów.

Certyfikację uzyskały następujące produkty:

Sabatack® 750
Sabatack® 750 XL
Sabatack® 780



FMVSS 212

Nasze kleje do okien zostały przetestowane pod kątem zgodności z FMVSS 212. FMVSS 212 jest najważniejszą certyfikacją testów bezpieczeństwa, tzw. crash test, dla sektora motoryzacyjnego.

Przebadane zostały następujące produkty:

Sabatack® seria 760



ISEGA

Deklaracja zgodności do stosowania jako kleju i uszczelnacza w sektorze spożywczym. Ważna np. przy produkcji pojazdów chłodniczych, samochodów do sprzedaży żywności i napojów oraz wszelkiego rodzaju pojazdów do transportu żywności.

Certyfikację uzyskały następujące produkty:

Sabatack® 720
Sabatack® 750
Sabatack® 750 XL
Sabatack® 780
Sabatack® Fast



WHEELMARK

Produkty z certyfikacją Wheelmark spełniają rygorystyczne wymagania przeciwpożarowe i bezpieczeństwa. Uwzględniane są również wymagania dotyczące jakości w procesie produkcyjnym wytwórcy i zawartości substancji niebezpiecznych w produkcji.

Certyfikację uzyskały następujące produkty:

Sabatack® 720
Sabatack® 750
Sabatack® 750 XL
Sabatack® seria 760
Sabatack® 780
Sabatack® 790
Sabatack® Fast

EN 45545-2

EN 45545-2

Aby zapewnić bezpieczeństwo pasażerów pojazdów szynowych, wszystkie zastosowane materiały muszą spełniać normę europejską EN 45545-2 w zakresie właściwości palnych i wydzielania substancji toksycznych.

Przebadane zostały następujące produkty:

Sabatack® 750 FS

Dlaczego elastyczne klejenie i uszczelnianie?

Elastyczne łączenie ma wiele zalet w porównaniu z technikami łączenia mechanicznego, zarówno podczas produkcji, jak i w produkcie końcowym.

ZALETY DOTYCZĄCE PRODUKTU KOŃCOWEGO

Gładkie powierzchnie bez widocznych śrub lub nitów	→	Nowoczesny wygląd, wyznaczenie trendów
Tłumienie hałasu i drgań Tłumienie upadków na podłogę	→	Poprawiona akustyka
Bardziej równomierne rozłożenie sił, odporność na wstrząsy, brak korozji	→	Wydłużony okres eksploatacji
Gładkie powierzchnie bez widocznych śrub lub nitów	→	Niższe koszty paliwa, ograniczenie masy

ZALETY PRZY OPRACOWANIU I PRODUKCJI

Uszczelnianie i klejenie na jednym etapie procesu	→	Duża swoboda projektowania
Wyrównuje tolerancje, minimalne przygotowanie do obróbki	→	Zmniejszenie liczby etapów obróbki w produkcji
Praca na zimno bez wypaczania, brak uszkodzeń łączonych części	→	Duża swoboda projektowania
Brak hałasów lub wywiewów, brak dużego zużycia energii	→	Łatwe nakładanie
Można łączyć szeroką gamę materiałów	→	Ułatwia dobór materiałów
Uszczelnianie i łączenie na jednym etapie procesu	→	Zmniejszenie liczby etapów obróbki
Praca na zimno bez wypaczania, brak uszkodzeń łączonych części	→	Zmniejszenie liczby etapów obróbki



Łączenie tworzyw sztucznych

Pojazdy są coraz lżejsze i coraz bardziej estetyczne. Oznacza to, że tworzywa sztuczne o znacznej sztywności, zależnej od rodzaju, są coraz częściej stosowane przy produkcji pojazdów.

PP, GRP

Firma SABA opracowała swój własny system podkładowy (SABA Primer 4518) dla polipropylenu (PP). PP może więc być znakomicie łączony preparatami Sabatack®, co do niedawna było nie do pomyślenia. SABA posiada certyfikat potwierdzający połączenie o wysokiej wytrzymałości dla szyny mocującej na panelu MonoPan® (PP) przy obciążeniu rozciągającym wynoszącym 6 kN na przyłączony punkt mocujący. Poliester zbrojony włóknem szklanym (GRP) również nie stanowi dla Sabatack® żadnego problemu. Zazwyczaj nie jest potrzebny żaden specjalny podkład, aby uzyskać dobre przywieranie.

TYPOWE RYNKI



Karetki

Produkcja pojazdów kempingowych

Budowa pojazdów i nadwozi

Autobusy

Pojazdy szynowe

Sektor morski

Technologia pomieszczenia czystego i ścianki działowe



Łączenie tworzyw sztucznych

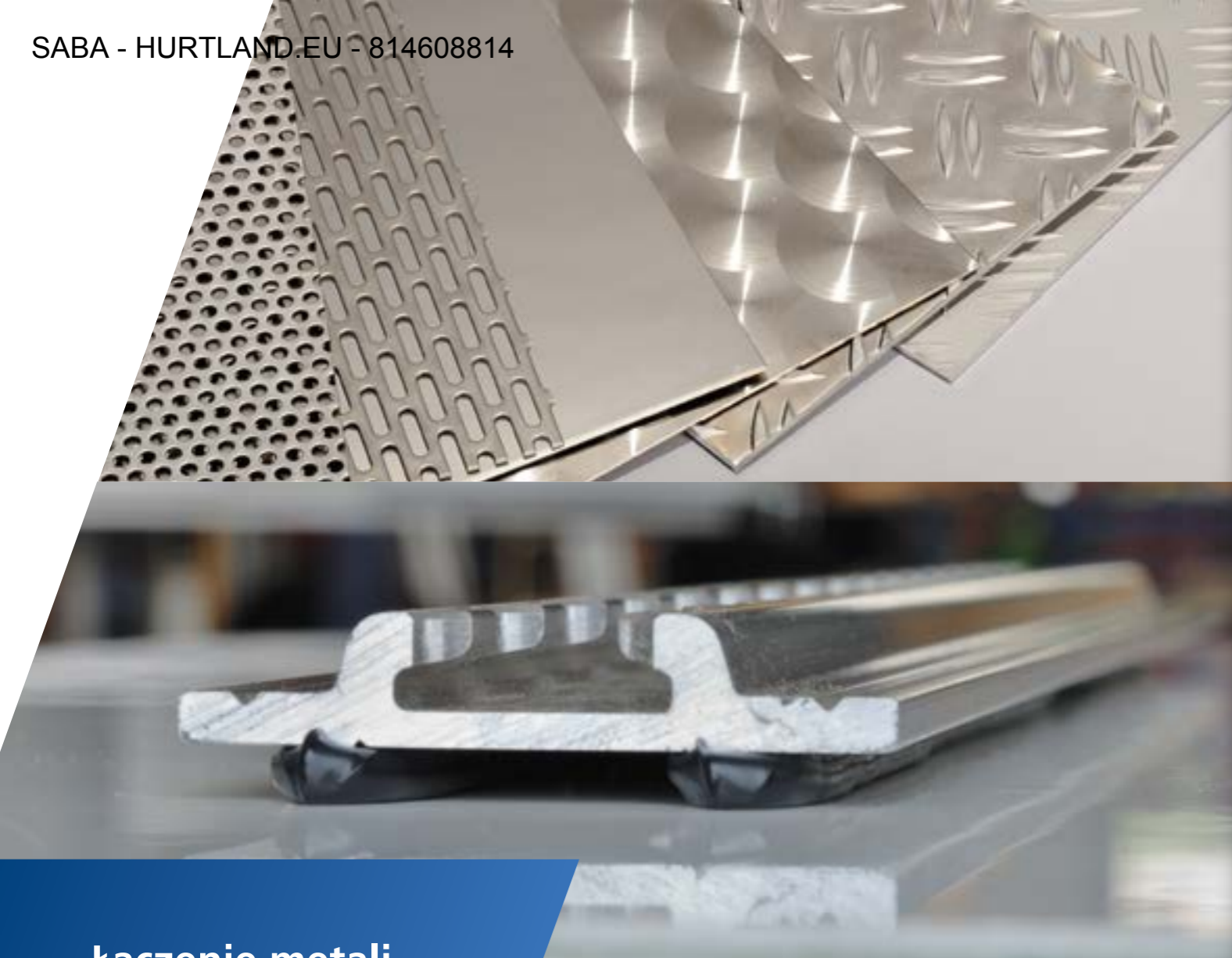
PMMA, PA, PC

Dostępne barwione lub przezroczyste. Okna przyczep/wozów kempingowych lub niebieskie światła pojazdów ratunkowych wykonane są z tworzywa PMMA (szkło akrylowe) lub PC (poliwęglanu). Zwykle jest to bardzo wymagające zadanie dla kleju, gdyż należy uwzględnić możliwość słabej zgodności i słabego przywierania. Ale nie dla Sabatack®, który łączy odpowiednio przygotowane PMMA, PA i PC mocno, trwale i bez pęknięć naprężeniowych. Sabatack® uczynił z SABA lidera rynku łączenia tworzyw PMMA.

ABS, PVC

Tworzywo ABS jest często stosowane w karetkach i przyczepach / wozach kempingowych do wykonania wewnętrznej zabudowy pojazdu. PVC bywa wykorzystywany do budowy pokładów w szkatułnictwie, a przy budowie pojazdów jako materiał na uszczelki drzwi i powłoki podłogowe. Oba te materiały mogą być bezpiecznie łączone za pomocą Sabatack®, przy czym szczególną zaletą produktów SABA jest to, że nie atakują delikatnych powierzchni.





Łączenie metali

Łączenie rozmaitych podłoży metalowych jest powszechne przy budowie pojazdów.

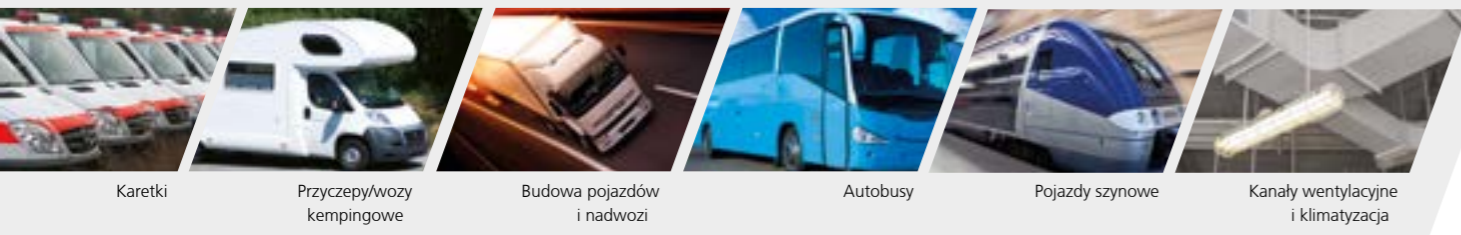
Stosuje się wiele połączeń pomiędzy konstrukcjami ze stali obrabianej i stali nieobrabianej, stali nierdzewnej i aluminium.

Aluminium nieobrabiane i anodowane

Aluminium różnych gatunków jest nieodzownym materiałem do budowy lekkich konstrukcji pojazdów.

Materiał ten jest stosowany do budowy zarówno w postaci obrabianej, jak i nieobrabianej. Zależnie od późniejszego zastosowania oraz obciążeń, nieobrabiane aluminium będzie musiało zostać wstępnie obrobione przed łączeniem. Materiał anodowany może być zasadniczo łączony z użyciem Sabatack® bez specjalnego przygotowania.

TYPOWE RYNKI



Karetki

Przyczepy/wozy kempingowe

Budowa pojazdów i nadwozi

Autobusy

Pojazdy szynowe

Kanały wentylacyjne i klimatyzacja



Łączenie metali

Stal nierdzewna

Używana w budowie pojazdów ze względu na wysoką odporność i stabilność. Szczególnie w tym przypadku Sabatack® wyróżnia się na tle innych klejów i uszczelniaczy.

Nawet w przypadku krytycznych zastosowań łączeniowych z silnie polerowaną stalą nierdzewną Sabatack® łączy niezawodnie i trwale.

Stal – nieobrabiana, ocynkowana, powlekana

Elementy wytrzymałościowe w budowie pojazdów są zwykle wykonane ze stali. Jest to kolejna dziedzina, w której Sabatack® zapewnia niezawodność procesu, gdyż bardzo dobre efekty łączenia można również uzyskać po prostym uprzednim oczyszczeniu.

Należy uwzględnić rodzaj lakieru odpowiedni dla pokrywanych podłoży. Często dobre przywieranie powłok proszkowych można uzyskać tylko po uprzednim przygotowaniu.





Łączenie i uszczelnianie okien

Wraz z postępującym rozwojem branży transportowej okno jest coraz częściej używane jako element konstrukcyjny, który w stanie połączonym przyczynia się do całkowitej sztywności nadwozia, jak również do poprawy komfortu jazdy, tłumiąc drgania.

Przy łączeniu okien produkt Sabatack® z serii 760 zapewnia ograniczenie hałasu, sztywność skrętną i swobodę projektowania. Nasze produkty zostały dopasowane tak, aby odpowiadały najbardziej zróżnicowanym zastosowaniom. Prosimy o zgłaszanie się po szczegółową dokumentację.

Stabilność UV, odporność na starzenie i zużycie na skutek działania warunków atmosferycznych

Produkt Sabatack® z serii 760 nie zmienia właściwości pod wpływem działania promieniowania UV. Oznacza to w szczególności, że uszczelki zewnętrzne zachowują swój kolor i nie pękają. Efekt to doskonały wygląd i niezawodne uszczelnienie.

Przebadana jakość

Większość naszych klejów Sabatack® z serii 760 jest poddawana testom bezpieczeństwa (crash test) według FMVSS 212.

Brak pęcherzy, odporność na wysokie temperatury

Sabatack® z serii 760 gwarantuje utwardzanie bez pęcherzy, niezależnie od warunków zewnętrznych. Powstawanie pęcherzy prowadzące do poprawek, wycieków i złego wyglądu, zdarzające się w przypadku innych uszczelniaczy i klejów dostępnych na rynku, jest całkowicie wyeliminowane w przypadku Sabatack®.

Ponadto Sabatack® z serii 760, ze swoją długotrwałą odpornością na temperatury od -40 do +120°C, całkowicie spełnia większość wymogów klimatycznych.

Pewne łączenie

Nasze kleje do okien nadają się do najbardziej zróżnicowanych zastosowań. Mają wysoką lub bardzo wysoką wytrzymałość początkową i można je znakomicie przygotować, a ich czas schnięcia jest jednocześnie bardzo krótki. W ofercie mamy również różne czasy reakcji do zastosowań na całym świecie.

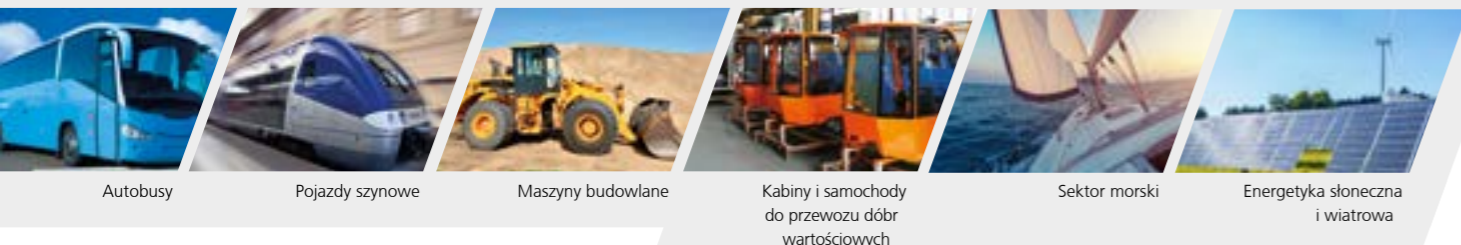
Szkło i tworzywa sztuczne

Okna plastikowe z poliwęglanu i PMMA mogą być także bezpiecznie łączone za pomocą Sabatack®. Więcej na ten temat – zobacz również strony 10 i 11.

Łączenie i uszczelnianie okien



TYPOWE RYNKI



Autobusy

Pojazdy szynowe

Maszyny budowlane

Kabiny i samochody do przewozu dóbr wartościowych

Sektor morski

Energetyka słoneczna i wiatrowa



Uszczelnianie i malowanie Uszczelnianie w pomieszczeniach i na zewnątrz

Uszczelnianie i malowanie

Ważną kwestią dla pracownika nakładającego lakier przy produkcji i naprawie jest to, czy można lakierować uszczelniacz i środek spajający i czy będą one zgodne z powłoką. Sabatack® od wielu lat wykazuje znakomite wyniki również w tym zakresie.

Uszczelnianie w pomieszczeniach i na zewnątrz

Uszczelniona spoina musi wytrzymać liczne naprężenia. Zarówno w pomieszczeniu, jak i na zewnątrz uszczelniacz musi zapewniać długotrwałą ochronę przed wilgocią i nadal jak najlepiej wyglądać. Sabatack® zapewnia najwyższą jakość w zakresie wszystkich tych właściwości.

Można je lakierować metodą „mokre na mokre”, brak pęcherzy

Sabatack® można malować natychmiast po nałożeniu, potem nadal się utwardza i nie powstają na nim pęcherze.

Takie wczesne malowanie prowadzi do optymalnego przywarcia lakieru do uszczelnionej spoiny. Całość uzyskuje doskonały ogólny efekt pod względem wyglądu, nieprzepuszczalności i zgodności z lakierem.

TYPOWE RYNKI



Nadbudówki i powłoki

Kabiny i samochody do przewozu dóbr wartościowych

Budowa pojazdów i nadwozi

Maszyny budowlane

Autobusy

Sektor morski

Kanały wentylacyjne i klimatyzacja

Technologia pomieszczenia czystego i ścianki działowe



Uszczelnianie i malowanie Uszczelnianie w pomieszczeniach i na zewnątrz

Stabilność UV, odporność na starzenie i zużywanie na skutek działania warunków atmosferycznych

Sabatack® nie zmienia właściwości pod wpływem działania promieniowania UV. Oznacza to w szczególności, że uszczelki zewnętrzne zachowują swój kolor i nie pękają. Efekt to doskonały wygląd i niezawodne uszczelnienie.

Czyste ręce, szybkie tworzenie naskórka

Skład chemiczny Sabatack® powoduje, że preparat znacznie mniej lepi się do ludzkiej skóry niż inne uszczelniacze i kleje. Pozostałości po pracach uszczelniających i łączeniu można łatwo i szybko usunąć. Pracownik korzysta z szybkiego tworzenia się naskórka, gdyż ryzyko późniejszego zanieczyszczenia uszczelnionej spoiny, gdy uszczelnienie jest jeszcze świeże, jest znacznie zminimalizowane.

Brak pęcherzy, odporność na wysokie temperatury

Sabatack® gwarantuje utwardzanie bez pęcherzy, niezależnie od warunków zewnętrznych. Powstawanie pęcherzy prowadzące do poprawek, wycieków i złego wyglądu, często zdarzające się w przypadku innych uszczelniaczy i klejów dostępnych na rynku, jest całkowicie wyeliminowane w przypadku Sabatack®. Ponadto Sabatack® ze swoją długotrwałą odpornością na temperatury od -40 do +120 °C całkowicie spełnia większość wymogów klimatycznych.



Świadomość ekologiczna i zdrowotna

Jakość, warunki pracy, a w szczególności ochrona środowiska, stanowią integralne aspekty polityki biznesowej firmy SABA. SABA stale stara się ulepszać swoje działania w tych dziedzinach. SABA posiada certyfikat zgodności z normami ISO 9001 i 14001 oraz został wpisany Społeczny Odpowiedzialny standard biznesu ISO 26000 (społeczna odpowiedzialność biznesu).

Produkcja i rozwój

Kiedy opracowywane są nowe produkty, bierze się pod uwagę zagrożenia i ulepszenia związane z BHP i ochroną środowiska przez cały okres eksploatacji. Wybierając odpowiednie materiały opakowaniowe, SABA możliwie jak najbardziej ogranicza oddziaływanie na środowisko naturalne.

Stale rozwijamy nasze produkty w celu zminimalizowania wpływu na środowisko. Asortyment produktów Sabatack® jest tego szczególnie dobrym przykładem. Świadomość ekologiczna w SABA sięga jeszcze głębiej, gdyż odpady wytwarzane w procesie produkcyjnym są w jak największym zakresie poddawane recyklingowi wewnętrznemu i zewnętrznemu.



Sabatack®

- ✓ Brak etykiet o zagrożeniu
- ✓ Nie zawiera izocyjanianów
- ✓ Nie zawiera rozpuszczalników



Brak etykiet o zagrożeniach na opakowaniu / brak ostrzeżeń

Na opakowaniach Sabatack® brak jest ostrzeżeń lub etykiet o zagrożeniu, co wynika z jego bezpiecznego składu. Jest to główny pozytywny czynnik dla wszystkich środowisk produkcyjnych, obok zalet produkcyjnych wymienionych na stronie 6.

Brak izocyjanianów

Sabatack® nie zawiera izocyjanianów. Izocyjaniany są stosowane jako katalizatory w wielu zwykłych uszczelniaczach i klejach. Izocyjaniany są niebezpieczne dla zdrowia i środowiska.

Produkty zawierające izocyjaniany muszą być przetwarzane przy użyciu odpowiedniej ochrony dróg oddechowych i specjalnej odzieży ochronnej. I w tym przypadku Sabatack® znów ustala nowe standardy ochrony pracowników i środowiska.

Brak rozpuszczalników

Sabatack® nie zawiera rozpuszczalników, co oznacza że asortyment produktów jest niezwykle bezpieczny dla pracowników i generalnie dla środowiska. Produkty te są praktycznie bezzapachowe.





Zalecenia w zakresie obróbki wstępnej

Nasze zalecenia w zakresie obróbki wstępnej wynikają z długoletnich doświadczeń. Istotne jest ich przestrzeganie ze względu na szeroki wachlarz metali, tworzyw sztucznych i powłok dostępnych na rynku. Oferujemy także dostosowane do danej inwestycji, udokumentowane próby przywierania obejmujące zindywidualizowane zalecenia dla klienta w zakresie obróbki wstępnej. Podczas prób przywierania można symulować standardowe warunki klimatyczne lub zmienne warunki klimatyczne.

Standardowe warunki klimatyczne

Próbka testowa jest badana po przechowywaniu w suchym pomieszczeniu. Wyniki dotyczą połączeń klejowych, które nie będą podlegały działaniu wilgoci i/lub mocno zmiennych temperatur oraz które będą musiały przenosić tylko niewielkie obciążenia mechaniczne.

Zmienne warunki klimatyczne

Próbka testowa jest badana po przechowywaniu w wilgotnym środowisku w zmiennych warunkach klimatycznych (od -20°C do +70°C). Wyniki dotyczą połączeń klejowych, które będą podlegały działaniu wilgoci i/lub mocno zmiennych temperatur oraz które będą musiały przenosić wysokie obciążenia mechaniczne.



Wyciskacz ręczny, 310 ml

Wyciskacz pneumatyczny, 310 ml

Wyciskacz pneumatyczny, 600 ml

Wyciskacz pneumatyczny, 490 ml

Narzędzia do nakładania

Zespół ds. zastosowań SABA świadczy naszym klientom pomoc na miejscu w postaci szkoleń, porad w zakresie obróbki oraz pokazów najnowszych technik nakładania. Praktyczne zagadnienia dla klienta są przygotowywane z wyprzedzeniem i omawiane bezpośrednio z pracownikami podczas produkcji.

Sprzęt pompujący do opakowań wielkogabarytowych

W przypadku większych partii produkcyjnych współpracujemy z odpowiednimi producentami, dostarczając dostosowane do klienta rozwiązania do obsługi opakowań wielkogabarytowych. Wszystkie produkty Sabatack® są również dostępne w tubach 20-litrowych lub beczkach 200-litrowych.

Wyciskacz ręczny, 310 ml

Solidny, profesjonalny ręczny wyciskacz do naboju o pojemności do 310 ml. Nadaje się również do stosowania przy pracy z wyjątkowo lepкими klejami i uszczelniaczami bez konieczności wywierania dużej siły.

Wyciskacz pneumatyczny, 310 ml

Profesjonalny pneumatyczny wyciskacz do naboju o pojemności do 310 ml. Niezawodny, lekki i zapewniający efektywne wyciskanie. Regulowane ciśnienie.

Wyciskacz pneumatyczny, 600 ml

Profesjonalny pneumatyczny wyciskacz do naboju o pojemności do 600 ml. Niezawodny, lekki i zapewniający efektywne wyciskanie. Regulowane ciśnienie.

Wyciskacz pneumatyczny, 490 ml

Profesjonalny pneumatyczny wyciskacz do podwójnych naboju 10:1 o pojemności 490 ml. Dobre rozłożenie masy, regulowane ciśnienie.

SABA
adhesives & sealants



Pojazdy szynowe



Autobusy



Sektor morski



Maszyny budowlane



Przyczepy/
wozy kempingowe



Karetki i furgonetki



Pojazdy do sprzedaży
żywności i napojów



Przyczepy
samochodowe



Pojazdy usługowe



Kabiny i samochody do prze-
wozu dóbr wartościowych



Nadbudówki i powłoki



Pojazdy strażackie



Pojazdy chłodnicze



Pojemniki, wiaty,
zbiorniki i silosy



Energetyka słoneczna
i wiatrowa



Kanały wentylacyjne
i klimatyzacja



Technologia pomieszczenia
czystego i ścianki działowe



Budowa drzwi i okien

SABA Polska Sp. z o.o.
ul. Wrzesińska 70
PL-62025 Kostrzyn Wielkopolski
T +48 (0)616 64 51 25
F +48 (0)616 64 51 29
sabapolska@saba-adhesives.com
www.saba-adhesives.com

Zalecenia i wskazówki użytkownika zostały opracowane na podstawie aktualnego stanu wiedzy i techniki. Klienci i użytkownicy korzystający z naszych produktów powinni samodzielnie ocenić je według własnych oczekiwań dotyczących ich zastosowania oraz stawianych wobec nich wymagań. Nie ponosimy odpowiedzialności w sytuacji, gdy nasze produkty są stosowane niezgodnie z naszymi zaleceniami i/lub wskazówkami użytkownika. Nasze ogólne warunki mają zastosowanie do wszystkich wniosków, wskazówek użytkownika, ofert, zamówień i umów. Ogólne warunki zostały złożone w Izbie Handlowej miasta Arnhem pod numerem 09065419 oraz są opublikowane w naszej witrynie internetowej www.saba-adhesives.com. Na żądanie prześlemy Państwu bezpłatny egzemplarz warunków ogólnych. Warunki ogólne ograniczają odpowiedzialność SABA Dinxperlo BV i stanowią, że prawem właściwym jest prawo holenderskie, a sądami właściwymi są sądy holenderskie. Sądem wyłącznie właściwym do rozstrzygnięcia sporów wynikłych lub związanych z wnioskami, wskazówkami użytkownika, ofertami, zamówieniami lub umowami SABA Dinxperlo BV jest sąd właściwy miejscowo dla siedziby SABA Dinxperlo BV.