



adhesives & sealants

Zalecenia SABA
dotyczące przygotowania
powierzchni
dla serii polimerów
MS Sabatack®

Przewodnik przygotowania powierzchni dla serii polimerów MS Sabatack®

Objaśnienie:

W poniższej tabeli znajdują Państwo nasze zalecenia dotyczące przygotowania najczęściej wykorzystywanych powierzchni. Należy wybrać materiał i obciążenie, na jakie narażone jest szczeliwo lub klej. W odpowiednim polu można znaleźć numer odpowiadający jednemu lub kilku produktom SABA do obróbki wstępnej. Przykładowo, numery 48 / 9406 oznaczają, że dla optymalnego przygotowania powierzchni można zastosować ALBO Sabaclean 48 ALBO SABA Primer 9406.

- **Przyczepność w normalnych warunkach:** próbkę testową przechowuje się przez 7 dni przy wilgotności względnej $\approx 50\%$ i temperaturze $\approx +23^{\circ}\text{C}$, po czym badana jest jej przyczepność.
- **Przyczepność w trudniejszych warunkach:** próbkę testową przechowuje się przez dłuższy czas w zmiennych warunkach, w temperaturze od -40 do $+70^{\circ}\text{C}$ i przy zmiennym poziomie wilgotności względnej do 100% , po czym badana jest jej przyczepność (np. zgodnie z DVS 1618).

Materiał		Przyczepność w normalnych warunkach	Przyczepność w trudniejszych warunkach
Tworzywa sztuczne			
ABS		9002 / 9910	9002 / 9910
PA		9002 / 9707 / 9910	9002 / 9707 / 9910
PC		9002 / 9707 / 9910	9002 / 9707 / 9910
PMMA		9002 / 9910	9002 / 9910
PP (MonoPan®)		48 + 4518	48 + 4518
PS		9002 / 9910	9002 / 9910
PCW		9002 / 9707 / 9910	9002 / 9910
Tworzywa wzmacniane włóknem szklanym			
Matryca / szorstka strona	Żywice epoksydowe	48 / 9002 / 9707 / 9910	48 / 9002 / 9707 / 9910
	Poliester	48 / 9002 / 9406 / 9707 / 9910	9406
Żelkot, gładka strona	Żywice epoksydowe	48 / 9002 / 9406 / 9707 / 9910	48 / 9002 / 9707 / 9910
	Poliester	9002 / 9406 / 9707 / 9910	przeszlifować + 9406
Powłoka proszkowa			
Poliester utwardzony Primid / HAA		9002 / 9707 / 9910	przeszlifować + 9002 / 9910
Poliester utwardzony TGIC / PT910		48 / 9002 / 9707 / 9910	9002 / 9707 / 9910
Hybryda epoksydowo-poliestrowa		48 / 9002 / 9707 / 9910	48 / 9002 / 9707 / 9910
Żywice epoksydowe		48 / 9002 / 9707 / 9910	48 / 9002 / 9707 / 9910
Metale			
Aluminium	Surowe	9002 / 9707 / 9910	9002 / 9707 / 9910
Aluminium	Anodowane	48 / 9002 / 9707 / 9910	9002 / 9910
Stal nierdzewna	304	48 / 9002 / 9707 / 9910	9002 / 9707 / 9910
Stal nierdzewna	316	48 / 9002 / 9707 / 9910	9002 / 9707 / 9910
Stal	Nieprzetworzona	9002 / 9707 / 9910	9002 / 9910
Stal	Cynk. elektr.	48 / 9002 / 9707 / 9910	48 / 9002 / 9707 / 9910
Stal	Cynk. ogniowe	48 / 9002 / 9707 / 9910	9002 / 9707 / 9910
Pozostałe			
Szkło mineralne		48 / 9002 / 9910	48 / 9002 / 9910
Farba		48 / 9002 / 9707 / 9910	48 / 9002 / 9707 / 9910
Polimer MS	Utwardzony	48 / 9002 / 9707 / 9910	48 / 9002 / 9707 / 9910
Polimer PU	Utwardzony	48 / 9002 / 9910	48 / 9002 / 9910

Ogólne zalecenia

- Powierzchnie muszą być czyste, suche oraz wolne od kurzu i tłuszczu. Zawsze zalecamy ich wcześniejsze oczyszczenie przy użyciu środka Sabaclean 48. W niektórych przypadkach zaleca się również wcześniejsze przeszlifowanie powierzchni w celu uzyskania optymalnej przyczepności.
- Szybkoutwardzalne kleje, takie jak i Sabatack® Fast mogą różnić się od normy. Dlatego też zawsze zachęcamy do kontaktu z firmą SABA w celu uzyskania zaleceń dotyczących przygotowania powierzchni przy użyciu tych produktów.



	Sabaclean 48	SABA Activator 9707	SABA Primer 9910
Opis produktu	Środek czyszczący i usuwający nieutwardzony klej i uszczelniacz. Środek ten może być uniwersalnie stosowany do wstępnego czyszczenia powierzchni.	Uniwersalny podkład reaktywny, tzn. środek czyszczący i gruntujący w jednym. Odpowiedni do różnego rodzaju powierzchni.	Podkład bez CMR o szerokim zakresie przyczepności. Bardzo dobra przyczepność do PMMA, ABS, PC i wielu metali.
Kolor opakowania			
Kolor produktu	Transparentny	Transparentny	Transparentny
Rodzaj produktu	Środek czyszczący	Aktywator	Podkład
Temperatura obróbki	+5 °C do +35 °C	+5 °C do +35 °C	+5 °C do +35 °C
Metoda aplikacji ¹	Patrz objaśnienia poniżej.	Patrz objaśnienia poniżej.	Patrz objaśnienia poniżej.
Zużycie ²	3%	3%	3%
Czas schnięcia (23°C / 50% wilgotności względnej) ³	≈ 5 min.	≈ 10 min.	≈ 10 min.
Czas otwarty	≈ 8 godz.	≈ 4 godz.	≈ 4 godz.

	SABA Primer 9002	SABA Primer 9406	SABA Primer 4518
Opis produktu	Podkład o szerokim zakresie przyczepności. Bardzo dobra przyczepność do PMMA, ABS, PC i wielu metali.	Podkład do TWS w trudniejszych warunkach.	Podkład do polipropylenu (PP).
Kolor opakowania			
Kolor produktu	Transparentny	Transparentny	Transparentny
Rodzaj produktu	Podkład	Podkład	Podkład
Temperatura obróbki	+5 °C do +35 °C	+5 °C do +35 °C	+5 °C do +35 °C
Metoda aplikacji ¹	Patrz objaśnienia poniżej.	Patrz objaśnienia poniżej.	Patrz objaśnienia poniżej.
Zużycie ²	3%	5%	3%
Czas schnięcia (23°C / 50% wilgotności względnej) ³	≈ 10 min.	≈ 30 min.	≈ 15 min.
Czas otwarty	≈ 4 godz.	≈ 8 godz.	≈ 0,5 godz.

¹ Metoda aplikacji:

- Środek czyszczący: czysta, niestrzępiąca się ściereczka
- Aktywator: czysta, niestrzępiąca się ściereczka
- Podkłady: aplikator do środka gruntującego, pianka melaminowa, pędzel, czysta / niestrzępiąca się ściereczka

²

Określone w tabeli zużycie jest procentową ilością produktu do obróbki wstępnej w stosunku do zużytego kleju/uszczelnacza. Produkty do obróbki wstępnej należy nakładać jak najcieńszą, ciągłą warstwą (z wyjątkiem SABA Primer 9406, dla którego wymagana jest grubsza warstwa).

³

Zaleca się nakładanie kleju/uszczelnacza jak najszybciej po przygotowaniu powierzchni, aby zapobiec jej zanieczyszczeniu (np. pyłem).

Więcej informacji na temat naszych produktów do obróbki wstępnej można znaleźć w odpowiednich kartach produktów na stronie www.saba-adhesives.com. W przypadku pytań można również wysłać wiadomość na adres transportation@saba-adhesives.com, a jeden z naszych pracowników skontaktuje się z Państwem.



adhesives & sealants

Uwaga!

Na rynku dostępnych jest wiele rodzajów materiałów. SABA przetestowała większość popularnych materiałów, ale nie może zagwarantować, że właściwa obróbka wstępna opisana w tym dokumencie jest zalecana dla wszystkich rodzajów materiałów dostępnych na rynku. Dlatego zawsze radzimy skontaktować się z firmą SABA w celu uzyskania zaleceń dotyczących konkretnego projektu i przeprowadzenia próby przyczepności przy użyciu wykorzystywanych przez Państwa materiałów.

SABA adhesives & sealants

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

Dołącz do nas:  

Przedstawione zalecenia i zasady użytkowania podane są w oparciu o obecny stan wiedzy i techniki. Odbiorcy i użytkownicy mają obowiązek samodzielnie ocenić przydatność naszych produktów pod kątem indywidualnych zastosowań i wymagań. Nie ponosimy jakiegokolwiek odpowiedzialności w przypadku stosowania naszych produktów niezgodnie z naszymi zaleceniami i wskazówkami użycia. Nasze ogólne warunki handlowe mają zastosowanie do wszystkich zapytań, instrukcji użytkowania, ofert, zleceń i umów.

Ogólne warunki zostały złożone w Izbie Przemysłowo-Handlowej w Arnhem pod numerem 09065419 i opublikowane na naszej stronie internetowej www.saba-adhesives.com. Na Państwa życzenie, kopia tych warunków zostanie Państwu przesłana bezpłatnie.

Ogólne warunki zawierają ograniczenie odpowiedzialności SABA Dinxperlo BV, wybór obowiązującego prawa, jakim jest prawo holenderskie oraz wybór sądu orzekającego, jakim jest sąd holenderski. Wszelkie spory wynikające lub związane z zapytaniami, instrukcjami użytkowania, ofertami, zleceniami i umowami SABA Dinxperlo BV należy kierować do sądu właściwego dla miejsca prowadzenia działalności SABA Dinxperlo BV.