

Hyperflex PU

Hiperelastyczny i tiksotropowy poliuretanowy uszczelniacz i klej higroutwardzalny.

Hyperflex PU, dzięki ekskluzywnej Flexgrid 3.0 Technology, jest przeznaczony do elastycznego uszczelniania i klejenia dowolnych materiałów na dowolnych powierzchniach, także w trudnych warunkach.



Rating 1

1. Wielofunkcyjny, możliwy do pomalowania
2. Z systemem pamięci kształtu
3. Łatwy do wyciskania
4. Wewnątrz - Zewnątrz
5. Szeroka gama kolorów

- × Regional Mineral $\geq 30\%$
- × VOC Low Emission
- × Solvent ≤ 5 g/kg
- ✓ Low Ecological Impact
- × Health Care

Zastosowanie

→ Przeznaczenie

Wyjątkowa mikrosiateczka elastyczna Flexgrid 3.0, która tworzy się w wyniku usieciwienia higrooutwardzalnej masy poliuretanowej Hyperflex, gwarantuje:

- trwale klejenie i uszczelnienie, także w ekstremalnych zastosowaniach, zapewniając elastyczność i długotrwałe przywarcie do dowolnego typu podłoża:
- spoin w podłogach przemysłowych z betonu, spoin w podłogach i fasadach prefabrykowanych lub powlekanych;
- futryn metalowych i drewnianych,
- metalowych pokryw,
- przy pracach hydraulicznych,
- różnego rodzaju złączy,
- pęknięć i rys w tynkach,
- rur, także poddawanych wibracjom,
- ram okiennych,
- hiperelastyczne klejenie różnych materiałów budowlanych.

Odpowiedni do wewnątrz i na zewnątrz w kontakcie z najpowszechniejszymi materiałami budowlanymi jak podłoża cementowe (tynki, zaprawy, beton), płytki ceramiczne, cegły, stal (surowa, ocynkowana, nierdzewna, po wstępnym malowaniu i z powłokami z tworzyw sztucznych), miedź, aluminium, szkło, lustra, drewno, żywice syntetyczne, PVC.

Nie stosować na kamienie naturalne, na powierzchnie słabe i osypliwe, na wyroby bitumiczne oraz produkty wydzielające oleje, rozpuszczalniki i plastyfikatory; na powierzchniach PP/PE, teflonowych; przy tworzeniu połączeń konstrukcyjnych podlegających dużym ruchom. Nie nadaje się do spoin narażonych na ujemne ciśnienie hydrostatyczne oraz do basenów. W przypadku marmurów i kamieni naturalnych zalecane jest wykonanie próby wstępnej.

Technologia użycia

→ Przygotowanie podłoża

Każda powierzchnia pod klejenie lub wypełnianie uszczelniaczem musi być zupełnie sucha, czysta, bez tłuszczu, rdzy, pyłu i części luźnych. Części odspojone i słabo przywarte należy usunąć a powierzchnie metalowe oczyścić dokładnie z korozji.

W przypadku realizacji widocznych spoin w celu uzyskania czystej ich linii przy zlicowaniu z powierzchnią zaleca się przykrycie brzegów szczeliny samoprzylepną taśmą papierową, którą należy usunąć po wykończeniu powierzchni spoiny lecz przed początkiem tworzenia się filmu powierzchniowego.

Hyperflex PU przylega bez problemu do prawie wszystkich podłoży; jednak biorąc pod uwagę różnorodność i ogrom materiałów, na specyficznych podłożach, w celu uzyskania maksymalnej przyczepności lub gdy chcemy zagwarantować wyjątkowo długą żywotność systemu, zalecamy ewentualne zastosowanie gruntu jako promotora przyczepności.

Hyperflex PU użyty jako uszczelniacz powinien być tak zaaplikowany, aby przywierać dobrze do boków lecz nie do dna spoiny: dlatego, dla prawidłowego wykonania, należy umieścić w szczelinie sznur dylatacyjny ze spienionego polietylenu o zamkniętych komórkach o nazwie Joint, dobierając jego średnicę w zależności od szerokości szczeliny.

→ Przygotowanie

Hyperflex PU jest gotowy do użycia.

Nanoszenie

Przed rozpoczęciem wyciskania upewnić się czy ewentualnie użyty grunt już wyschł. W przypadku użycia kartusza przebić membranę kartusza i założyć końcówkę przyciętą pod kątem 45°; umieścić kartusz w odpowiednim pistolecie ręcznym lub pneumatycznym i rozpocząć wyciskanie Hyperflex PU. W przypadku użycia rękawa foliowego umieścić opakowanie w odpowiednim pistolecie do wyciskania, przeciąć folię aluminiową, włożyć odpowiednią końcówkę przyciętą pod kątem 45° i założyć pokrywkę pistoletu.

W przypadku użycia jako uszczelniacz Hyperflex PU należy wyciskać do wnętrza spoiny lub pęknięcia dbając o zagęszczenie masy poliuretanowej i maksymalne wypełnienie objętości szczeliny dla zapewnienia optymalnej przyczepności i uniknięcia zamykania bąbli powietrza. Wykończenie należy wykonać w jednym, możliwie nieprzerwanym przejściu za pomocą pacy metalowej lub plastikowej zmoczonej wodą z mydłem. W celu wykonania trwałych spoin zdolnych do optymalnego przeniesienia naprężeń dylatacyjnych i ściskających należy zapewnić:

Technologia użycia

1. Wymiarowania spoiny takiego, aby przewidywany ruch nie przekraczał 25% jej średniej szerokości
2. Proporcja między szerokością a głębokością spoiny powinna wynosić:
 - 1/1 dla przekrojów od 6 mm do 12 mm
 - 2/1 dla przekrojów od 12 mm do 35 mm.

W przypadku użycia jako klej Hyperflex PU należy wyciskać punktowo na rewers przyklejanego elementu, jeśli ma on niewielką powierzchnię natomiast, jeśli powierzchnia jest duża należy nałożyć pionowe i poziome paski kleju w odstępach co 10 - 15 cm. Następnie należy docisnąć element w celu ustabilizowania

w docelowym położeniu; w przypadku kiedy ciężar elementu okaże się zbyt duży należy użyć taśmy samoprzylepnej lub innego sposobu podparcia, który zapewni przeniesienie obciążenia w pierwszych fazach utwardzania i wzrastania parametrów mechanicznych kleju. Pozycja przyklejanego elementu może być zmieniana w czasie pierwszych minut po aplikacji w zależności od warunków klimatycznych.

→ Czyszczenie

Zmywanie, natychmiast po użyciu, resztek produktu poliuretanowego można wykonać acetonem. Po utwardzeniu Hyperflex PU można usunąć tylko mechanicznie.

Inne wskazówki

→ Po aplikacji Hyperflex PU chronić spoinę przed deszczem co najmniej przez 2 godziny przy +20 °C. Długotrwała ekspozycja utwardzonego produktu na promienie UV może powodować zmiany kolorystyczne (szczególnie jasnych

kolorów), które jednak nie wpływają negatywnie na parametry końcowe i trwałość Hyperflex PU. Przeprowadzić zawsze wstępne testy kompatybilności pomiędzy uszczelniaczem a farbą.

Certyfikacja i znakowanie



* Émission dans l'air intérieur Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).

Wzór informacji technicznej dla projektantów

Elastyczne i szczelne wypełnianie spoin, pęknięć, złączy i hiperelastyczne klejenie materiałów budowlanych przez aplikację uszczelnacza/kleju hiperelastycznego, higrotwardzalnego, poliuretanowego oraz tiksotropowego w rodzaju Hyperflex PU firmy Kerakoll, GreenBuilding Rating 1, podlegającego znakowaniu CE i zgodnego z wymogami określonymi przez normę EN 15651 części 1 i 4.

Dane techniczne wg Normy Jakości Kerakoll

Wygląd	barwna, tiksotropowa masa
Gęstość	≈ 1,37 kg/dm ³
Natura chemiczna	poliuretanowa utwardzana pod wpływem wilgoci
Przechowywanie	≈ 12 miesięcy od daty produkcji w oryginalnym, nienaruszonym opakowaniu
Uwagi	chronić przed mrozem, bezpośrednim nasłonecznieniem i źródłami ciepła
Opakowanie	kartusz 300 ml - rękawy foliowe 600 ml
Minimalna szerokość spoiny	≥ 6 mm
Maksymalna szerokość spoiny	≤ 35 mm
Przekrój spoiny, proporcja szer./gł.:	
- do 12 mm	1/1
- od 12 do 35 mm	2/1
Temperatura użycia	od +5 °C do +40 °C
Czas tworzenia filmu powierzchniowego	≈ 50 – 55 min.
Czas usieciowienia	≈ 3 mm / 24 h
Wydajność	patrz tabela przykładowej wydajności

Dane uzyskane w temp. +23 °C, przy wilgotności względnej 50% i przy braku wentylacji.

Tabela przykładowej wydajności**Metry bieżące spoiny do wykonania z jednego kartusza Hyperflex PU 300 ml**

Głębokość	Szerokość	8 mm	10 mm	15 mm	25 mm	30 mm	35 mm
8 mm		≈ 4,7 m	–	≈ 2,5 m	–	–	–
10 mm		–	≈ 3 m	≈ 2 m	–	–	–
13 mm		–	–	–	≈ 0,9 m	–	–
15 mm		–	–	–	≈ 0,8 m	≈ 0,6 m	–
18 mm		–	–	–	–	≈ 0,5 m	≈ 0,4 m




Brak przykładowej wydajności oznacza, że prawidłowa proporcja szerokość/głębokość nie jest zachowana i połączenia takiego nie zaleca się wykonywać.

Dane techniczne**HIGH-TECH**

Twardość Shore A	25 – 35	ISO 868
Moduł sprężystości	≈ 0,40 N/mm ²	ISO 8339
Wydłużenie przy zerwaniu	≥ 250%	ISO 8339
Wytrzymałość na rozciąganie	1,5 MPa	ASTM D412
Zdolność do odkształcania	25%	ISO 11600
Powrót elastyczny	> 70%	ISO 7389
Odporność na działanie czynników atmosferycznych	doskonała	
Odporność na spływanie przy +23 °C	≤ 3 mm	ISO 7390
Odporność na spływanie przy +50 °C	≤ 3 mm	ISO 7390
Temperatura eksploatacyjna	od -40 °C do +80 °C	
Klasyfikacja wg EN 15651-1	F-EXT-INT-CC	
Klasyfikacja wg EN 15651-4	PW-EXT-INT-CC	

Dane uzyskane w temp. +23 °C, przy wilgotności względnej 50% i przy braku wentylacji. Mogą ulegać zmianie w zależności od warunków panujących na budowie.

Wzornik kolorów**Kolory Hyperflex PU**

	Kartusz 300 ml	Rękawy foliowe 600 ml
Jasno szary RAL 9006 – NCS S2002-B		
Czarny RAL 9004 – NCS S9000-N		niedostępny

Niniejsze kolory oraz odniesienia do palet RAL i NCS mają charakter wyłącznie orientacyjny.

Uwagi

- produkt do użytku profesjonalnego
- przestrzegać wszelkich norm i przepisów krajowych
- stosować w temperaturze od +5 °C do +40 °C
- nie stosować na podłoża mokre i wilgotne
- chronić przed opadami przez pierwsze 2 godziny po wykonaniu
- przechowywać w chłodnym i suchym miejscu
- w razie potrzeby zażądać karty bezpieczeństwa
- w przypadku innych wątpliwości prosimy o kontakt z Kerakoll Worldwide Global Service +48 42 225 17 00 – info@kerakoll.pl



Dane dotyczące Rating-u odnoszą się do GreenBuilding Rating Manual 2012. Niniejsze informacje zostały uaktualnione w grudniu 2022 (ref. GBR Data Report - 12.22); precyzuje się, że mogą one podlegać w miarę upływu czasu uzupełnieniom i/lub zmianom przeprowadzanym przez KERAKOLL SpA; w celu zapoznania się z takimi ewentualnymi uzupełnieniami można wejść na naszą stronę internetową www.kerakoll.com. Z tego powodu firma KERAKOLL SpA jest odpowiedzialna za ważność, aktualność i uaktualnienia własnych informacji jedynie w takim przypadku, gdy zostały one zaczerpnięte z jej własnych stron internetowych. Karta techniczna jest opracowana na podstawie naszej najlepszej wiedzy technicznej i praktycznej. Ponieważ jednak nie możemy bezpośrednio wpływać na warunki budowy i sposób wykonywania prac, zastrzegamy, że są to wskazówki o charakterze ogólnym, które nie zobowiązują w żaden sposób naszej firmy. Dlatego zalecamy przeprowadzenie próby w celu sprawdzenia przydatności produktu do przewidywanego zastosowania.