

Garų juosta



Aprašymas

Aukštos kokybės klijų sistema užtikrina labai gerą lipnumą ir gerai sukimba su kietų statybinių medžiagų paviršiais, bei mažai energijos vartojančiais paviršiais, tokiais kaip PE plėvelė. Elastingas LDPE juostos pagrindas užtikrina optimalų sandarumą ant įvairių paviršių ir persidengimų.

Techniniai duomenys:

Juostos pagrindas	LDPE plėvelė sutvirtinta tinkleliu
UV apsauga	2 metai (remiantis vidurio Europos klimato duomenimis)
Pritaikymas	Išorėje ir viduje
Klijai	Akrilo dispersija
Nuplėšiama juosta	Silikonu dengtas, rudas popierius
Storis, be popierinės dalies	0,26 – 0,28 mm (DIN EN 1942*)
Sukibimas	≥ 30 N/25 mm (DIN EN 1939*)
Prailgėjimas	≥ 25 N/25 mm; 300 % (DIN EN 14410*)
Nuplėšimo stiprumas	pilnai atitinka (DIN 4108-11*)
Darbinė temperatūra	rekomenduojama +5 °C, galima nuo -20 °C
Atsparumas temperatūrai	-30 °C ... +100 °C
Laikymo temperatūra	+15 °C ... +30 °C
Sukibimas	Itin didelis
Atsparumas kondensatui	didelis

* Matuojama pagal galiojančius lipniųjų juostų bandymo standartus.

Naudojimas

Sandarinimo ir klijavimo juosta, naudojama viduje ir išorėje. Dėl unikalių lipnumo savybių tinka klijuoti įvairius paviršių, pvz., faneros, medžio drožlių plokštes, garų berjerines, sandarinimo plėveles. Produktas atitinka griežtus EnEV (DIN 4108/11) reikalavimus, dėl nuolatinio hermetiško garų barjero lakšto sandarinimo.

Dydžiai:

Plotis: [mm]	60
Ilgis: [m]	25

Laikymo ir sandėliavimo sąlygos:

Juosta originalioje pakuotėje turėtų būti laikoma vėsioje, sausoje vietoje, kur nėra tiesioginių saulės spindulių, ir turi būti sunaudota per 12 mėnesių nuo išsiuntimo dienos. Paviršiai, ant kurių klijuojama juosta, turi būti švarūs, sausi ir be riebalų, aliejaus ar kitų teršalų.

Naudojami paviršiai

Visi klijuojami paviršiai turi būti sausi, be dulkių ar alyvos. Visų valymo priemonių ar kitų pagalbinių medžiagų likučiai turi būti pašalinti švaria, sausa šluoste. Klijuojamos medžiagos turi būti tinkamai pritvirtintos laikantis DIN 4108/11 nustatytų technikų. Kur neįmanoma užtikrinti pritvirtinimo be medžiagos padidinto tempimo, medžiagos turi būti papildomai sutvirtintos mechaninėmis priemonėmis. Turi būti laikomasi rekomenduojamos darbinės temperatūros, juosta turi būti tinkamai prispaudžiama, prie klijuojamų paviršių, nepaliekant oro tarpų. Netinkamai priklijavus, būtina pašalinti ir užklijuoti naują juostą.

Techninė informacija ir rekomendacijos yra pagrįstos bandymais arba gamintojo patirtimi, kuri, gamintojo nuomone, yra patikima. Visoms mūsų lipnioms juostoms taikoma griežta kokybės kontrolė. Tačiau dėl kiekvieno proceso sudėtingumo vartotojas yra vienintelis atsakingas asmuo, už produkto parinkimą, ar gaminyje yra tinkamas pagal numatytą paskirtį. Išskyrus atvejus, kai tai draudžia įstatymai. Kilus klausimams, prašome kreiptis į produkto platintoją ar atsakingą atstovą.