

1. SKŁAD CHEMICZNY

Składnik A: Mieszanina polioliowa wraz z dodatkami.

2. WYMAGANIA TECHNICZNE

Gęstość w temp. 25°C, g/ml	1,30 – 1,50 (PN-EN ISO 2811-1:2023-03)
Lepkość dynamiczna w temp. 25°C, mPas	4000 - 8500 (PN-EN ISO 3219, wrzeciono L3, RPM 10)
Wygląd zewnętrzny w temp. 25°C*	zawiesina, od białej do jasnobieżowej

* możliwe rozwarstwienie

3. Dane informacyjne**

Stosunek A:B wagowo	100:30
Temperatura surowców (°C)	20 ± 1
Czas otwarty w 23°C** (s)	310 ± 20
Czas otwarty w 35°C** (s)	270 ± 20

** Niniejsze dane informacyjne nie stanowią wymagań technicznych i nie mogą być podstawą do reklamacji.

** Czasy można modyfikować temperaturą.

** Oznaczenie wg metody wewnętrznej. Temp. komponentów 19-21°C, stosunek wagowy 100:30

4. ZASTOSOWANIE

Rokanate F2C 0002_05 jest komponentem polioliowym (składnik A) w dwukomponentowym systemie razem z polimerycznym MDI o funkcyjności 2,7 (składnik B). Jest przeznaczony do klejenia np. aluminium i stali z wełną mineralną.

Utwardzanie Rokanate F2C 0002_05 zachodzi w wyniku reakcji chemicznej dwóch składników. Wyższe temperatury przyspieszają, a niższe temperatury spowalniają proces utwardzania. Odpowiednia regulacja temperatury surowców pozwala dostosować czas otwarty do wymagań produkcyjnych niezależnie od zewnętrznych warunków atmosferycznych. Przed zastosowaniem należy wymieszać komponent A Rokanate F2C 0002_05. Na początku należy przygotować materiał/podłoże do klejenia, aby zapewnić optymalną przyczepność i adhezję. Przed nałożeniem kleju upewnić się, czy powierzchnia jest czysta i sucha. Niektóre podłoża mogą wymagać wstępnego przygotowania metodami mechanicznymi lub chemicznymi. Rodzaj obróbki wstępnej musi zostać określony przez testy. Wydajność kleju wynosi od około 200 do 400 g/m2 i zależy od zastosowanych substratów i sposobu aplikacji. Procedura ręcznego nakładania Rokanate F2C 0002_05 wygląda następująco: odmierzyć wg właściwych proporcji potrzebną ilość wymieszanych składników A i B, następnie połączyć ze sobą mieszając, aż do uzyskania jednorodnej mieszaniny. Nanieść klej za pomocą pacy, kielni itp. Połączenie klejonych powierzchni powinno nastąpić przed osiągnięciem połowy czasu otwartego podanych w danych informacyjnych. W przypadku aplikacji automatycznych prosimy o kontakt z działem TS&D. Porady dotyczące konkretnego zastosowania należy kontaktować się z działem TS&D.

Sugerowane warunki przetwórstwa:

Temperatura surowców	18 – 25°C
Temperatura otoczenia	15 – 35°C

5. OPAKOWANIE

Rokanate F2C 0002_05 dostarczany jest w beczkach metalowych 216 l, paletopojemnikach – IBC 1000 l. Na życzenie odbiorcy możemy dostarczać w innych ilościach i opakowaniach.

6. MAGAZYNOWANIE

Magazynować w suchym pomieszczeniu o temperaturze od 10°C do 30°C. Chronić przed dostępem wilgoci, bezpośrednim nasłonecznieniem oraz mrozem. Produkt powinien być przechowywany w szczelnie zamkniętych opakowaniach.

7. OKRES WAŻNOŚCI

Czas trwałości w oryginalnie zamkniętych opakowaniach producenta, magazynowanych w zalecanych warunkach dla składnika poliolowego wynosi 6 miesięcy od daty produkcji. Po tym okresie może być stosowany po sprawdzeniu zgodności parametrów z wymaganiami technicznymi oraz danymi informacyjnymi.

8. TRANSPORT

Komponent A Rokanate F2C 0002_05 powinien być transportowany w szczelnie zamkniętych opakowaniach, w temperaturze nie wyższej niż 35°C. Chronić przed dostępem wilgoci.

Regulacje przewozowe ADR/RID, IMDG, ICAO/IATA nie mają zastosowania przy przewozie niniejszego produktu.

9. KLASYFIKACJA I OZNAKOWANIE

Niniejsza specyfikacja techniczna jest obowiązująca tylko w połączeniu z aktualną kartą charakterystyki produktu. Każda aktualizacja informacji istotnych dla bezpieczeństwa, zgodnie z wymaganiami ustawowymi, zostanie uwzględniona tylko w karcie charakterystyki produktu.

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie podane są w dobrej wierze, w oparciu o naszą aktualną wiedzę i doświadczenie. Zastrzega się prawo do wprowadzania zmian do Specyfikacji Technicznej, będących skutkiem postępu technologicznego oraz ulepszania produktu przez producenta. Produkt służy do celów opisanych w niniejszej specyfikacji technicznej, do zastosowań przemysłowych oraz przez profesjonalistów. Jeżeli Kupujący chciałby przeznaczyć produkt do celów innych niż wskazane w niniejszym dokumencie, powinien się skontaktować z PCC Rokita w celu konsultacji. Nie ponosimy odpowiedzialności za sposób i cel wykorzystania naszych produktów, pomocy technicznej i udzielanych informacji (przekazywanych w formie ustnej, pisemnej lub w postaci ocen produkcji), w tym w postaci proponowanych opracowań i zaleceń. Dlatego też niezbędne jest przetestowanie naszych produktów, ocena poziomu pomocy technicznej oraz przekazanych informacji pod względem własnych potrzeb i własnej produkcji oraz sprawdzenie czy nasze produkty, pomoc techniczna i udzielone informacje mają zastosowanie i mogą być używane w zamierzonych aplikacjach. Tego rodzaju analiza dostosowana do warunków używania produktu powinna uwzględniać przynajmniej przeprowadzenie badań aplikacyjnych, stosowność proponowanych rozwiązań z technicznego punktu widzenia, z uwzględnieniem wymogów bezpieczeństwa, kwestii zdrowotnych i ochrony środowiska. O ile nie zostanie stwierdzone inaczej na piśmie, nasze produkty są oferowane zgodnie ze standardowymi warunkami sprzedaży obowiązującymi w firmie, udostępnianymi na stronie internetowej. Wszystkich informacji, w tym także mających charakter wsparcia technicznego, udziela się bez żadnej gwarancji, a ich treść może ulec zmianie bez uprzedzenia. Strony wyraźnie uzgadniają, że Klient przyjmuje i wyraźnie zwalnia nas z wszelkiej odpowiedzialności deliktowej, umownej bądź innej za zdarzenia powstałe w związku z wykorzystaniem naszych towarów oraz informacji i wsparcia technicznego. Wszelkie oświadczenia i zalecenia nie uwzględnione w tym dokumencie są bezprawne i niewiążące. Żadne z postanowień tego dokumentu nie może być traktowane jako zalecenie do korzystania z produktów w sposób sprzeczny z zastrzeżeniami patentowymi dotyczącymi materiałów czy sposobów użycia.