



## ULTIMATE ELONGATION

**WIKO ULTIMATE ELONGATION** to jednoskładnikowa elastyczna masa uszczelniająco-klejąca stworzona na bazie poliuretanu, która utwardza się pod wpływem wilgoci zawartej w powietrzu.

Zgodnie ze swoją nazwą produkt wyróżnia się bardzo wysokim wydłużeniem przy zerwaniu, co w połączeniu z odpowiednią wytrzymałością na rozciąganie zobrazowane jest za pomocą znakomitych parametrów technicznych.

Dodatkową przewagą techniczną jest bardzo niska zawartość monomeru resztkowego, przez co produkt jest zakwalifikowany jako o wiele bardziej przyjazny dla użytkowników niż porównywalne z nim poliuretany.

Według posiadanego oznakowania i normy CE (EN15651-1) produkt zakwalifikowany jest jako uszczelniacz do spoin do elementów elewacyjnych do zastosowań wewnętrznych oraz zewnętrznych.

Zastosowanie znajduje podczas uszczelniania oraz klejenia najróżniejszych materiałów, np. podczas fugowania, spajania czy pokrywania.

Biały w kartuszu 300ml	UEWUF.K300	VPE12 Stk.
Szary w kartuszu 300 ml	UEGUF.K300	VPE12 Stk.
Czarny w kartuszu 300 ml	UESUF.K300	VPE12 Stk.

### Dane techniczne (w normalnych warunkach klimatycznych 23/50-2 DIN 50014)

Baza: poliuretan

Wydłużenie przy zerwaniu: 800% (ISO 527 / DIN 53 504)

Wytrzymałość na rozciąganie: 2,9 N/mm<sup>2</sup> (ISO 527 / DIN 53 504)

Opór po zerwaniu: 12 N/mm<sup>2</sup> (ASTM D624)

Czas tworzenia naskórka: ok. 45 min (23°C, wilgotność powietrza 50%)

Szybkość utwardzania: ok. 3 mm/24 godziny (23°C, wilgotność powietrza 50%; pierwszego dnia)

Gęstość: ok. 1,36 g/cm<sup>3</sup> (DIN EN ISO 1183-1)

Kolory: biały/szary/czarny

Twardość (Shore A): ok. 45 (ISO 868 / DIN ISO 7219)

Zmiana objętości po stwardnieniu: ok. 6% (DIN 52 451)

Klasa: B2 (DIN 4102 część 1 i część 4)

Temperatura aplikacji: od +5°C do +35°C

Odporność termiczna: od -40°C do +90°C (krótkotrwale do +120°C)

### Pozostałe cechy produktu:

- Doskonała przyczepność do mnóstwa:  
surowych, gruntowanych oraz lakierowanych metali (np. aluminium, stal szlachetna)  
elementów budowy lakierowanych proszkowo



materiałów drewnianych (np. sklejka, drewno lite)  
duroplastów  
termoplastów  
tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknami szklanymi

- Wysoka odporność na działanie warunków atmosferycznych oraz wilgoci
- Po utwardzeniu daje się malować/lakierować
- Bez silikonu
- W przypadku większości łączonych materiałów nie jest konieczne stosowanie primera (środka gruntującego) czy środka wiążącego ani specjalne przygotowywanie obrabianej powierzchni
- Istnieje możliwość całkowitego wygładzenia oraz dowolnego modelowania
- Zapewnia doskonałą stabilność

#### **Obszary zastosowania**

Produkt jest szczególnie polecany do uszczelniania oraz wykonywania połączeń elastycznych, co sprawia, że obszar zastosowania jest bardzo szeroki, np. w przemyśle oraz rzemiośle do budowy pojazdów, karoserii, kontenerów, jak również w sektorze techniki wentylacyjnej, klimatyzacyjnej, elektrotechnice oraz różnych innych obszarach mających związek z obróbką metali i blach itp. Zgodnie z deklaracją właściwości użytkowych (CE) produkt ma zastosowanie jako uszczelniacz do spoin do elementów elewacyjnych do zastosowań wewnętrznych oraz zewnętrznych.

#### **Sposób użycia**

Podłoże musi być czyste, wolne od zanieczyszczeń takich jak tłuszcz, kurz, brud. W przypadku zastosowania środka czyszczącego należy przestrzegać odpowiedniego czasu odparowywania preparatu (w celu właściwego oczyszczenia zalecane jest użycie odpowiedniego środka WIKO do tworzyw sztucznych bądź do metali).

W przypadku zastosowanie primera i/lub środka wiążącego należy przestrzegać instrukcji ich właściwego użytkowania.

Przyczepność produktu do tworzyw sztucznych (ABS czy PCV) można zoptymalizować stosując WIKO środek wiążący do tworzyw sztucznych lub środek gruntujący do lakieru.

Przed rozpoczęciem pracy z WIKO ULTIMATE ELONGATION produkt musi osiągnąć temperaturę przynajmniej +5°C.

Kartusz należy umieścić w odpowiednim urządzeniu dozującym, usunąć zatyczkę i wycisnąć niewielką ilość kleju na chusteczkę/ścierkę, by upewnić się, że klej wypływa. Oczyszczyć zawór i nałożyć końcówkę dozującą.



**WIKO Klebetechnik Sp. z o.o.**  
ul. Marszałka Rydza Śmigłego 36/38  
42-200 Częstochowa

**Certyfikat DIN EN ISO 9001:2008**

Nakładać produkt na powierzchnie przeznaczone do klejenia, unikając stosowania nadmiaru kleju.

Grubość warstwy kleju dostosować wedle potrzeby.

Zaleca się odpowiednie spojenie klejonych ze sobą części w postaci mechanicznego unieruchomienia na czas tworzenia się wiązania.

W razie potrzeby można zoptymalizować proces wyrównywania za pomocą odpowiednich środków wygładzających (Proszę się skontaktować z GLUETEC).

Na sposób działania kleju, a co za tym idzie wartości wielkości czasowych opisujących produkt, wpływ ma wielu czynników, np. warunki otoczenia, rozmiar klejonej powierzchni, grubość warstwy kleju, właściwości podłoża. Należy także zwrócić uwagę na fakt, że podane wielkości czasowe opisujące produkt ustalono dla prac w warunkach klimatu normalnego (23°C/ wilgotność powietrza 50%).

W razie niezamierzonego zanieczyszczenia materiału produktem ULTIMATE ELONGATION należy natychmiast oczyścić zabrudzone miejsce za pomocą środka czyszczącego WIKO do tworzyw sztucznych (Art. Nr AKSR.D500) lub WIKO do metali (Art. Nr AMTR.D500). Jeżeli produkt zdąży przereagować w kontakcie z materiałem, można go usunąć jedynie mechanicznie.

Ze względu na dostępność na rynku wielu różnych farb/systemów lakierowania przed rozpoczęciem pracy z danym materiałem konieczne jest przeprowadzenie na własną odpowiedzialność próby.

Przed rozpoczęciem procesu malowania/lakierowania produkt WIKO ULTIMATE ELONGATION musi utworzyć solidny/gruby naskórek, w przeciwnym razie istnieje ryzyko powstawania pęcherzyków.

Ponieważ warstwa nakładanej farby/lakieru utrudnia przepływ wilgoci, może to spowodować spowolnienie czasu zastygania produktu WIKO ULTIMATE ELONGATION.

Warstwa nakładanej farby/lakieru może też wpłynąć na rozciągliwość produktu.

Do klejenia szkła niezbędne jest użycie specjalnego czarnego środka gruntującego (w razie potrzeby prosimy skontaktować się z GLUETEC).

Podczas zastosowania do tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknami szklanymi należy zadbać o to, by nie doszło do rozejścia się warstw, z których te tworzywa są zbudowane, ponieważ może to doprowadzić do rozdzielania pomiędzy warstwą kleju a podłożem.

Łączenie PP (polipropylenu) i PE (polietylenu) może odbywać się tylko po uprzednim zastosowaniu środka gruntującego.

Nie nadaje się do klejenia PTFE (teflonu).

Ponieważ tworzywa sztuczne mogą zawierać plastyfikatory, a co za tym idzie mogą podlegać procesowi plastyfikacji, należy przeprowadzić na własną odpowiedzialność test przydatności do użytkowania produktu, ponieważ istnieje ryzyko powstania odbarwień.



**WIKO Klebetechnik Sp. z o.o.**  
ul. Marszałka Rydza Śmigłego 36/38  
42-200 Częstochowa

**Certyfikat DIN EN ISO 9001:2008**

Z reguły doradza się odpowiednie przygotowanie powierzchni części lakierowanych proszkowo (W razie potrzeby proszę kontaktować się z GLUETEC).

Przed zastygnięciem kleju unikać kontaktu z substancjami *izocyjanianoreaktywnymi, jak np. środki czyszczące zawierające alkohol, ponieważ wpływają one negatywnie na proces utwardzania.*

#### **Przechowywanie i trwałość**

Przy optymalnych warunkach przechowywania (w ciemnym i suchym miejscu) w temperaturze max. +25°C okres przydatności w nieotwieranym opakowaniu wynosi:

Przydatność kartusza: 12 miesięcy

(Przechowywanie w temp. powyżej +25°C skraca trwałość produktu, co powoduje zwiększenie lepkości/kleistości)

---

**WIKO Klebetechnik Sp. z o.o.**  
ul. Marszałka Rydza Śmigłego 36/38  
42-200 Częstochowa  
NIP 5222772645

[info@wikoklebetechnik.pl](mailto:info@wikoklebetechnik.pl)  
[info@klejenie.pl](mailto:info@klejenie.pl)  
[www.klejenie.com](http://www.klejenie.com)  
[www.wikoklebetechnik.pl](http://www.wikoklebetechnik.pl)

REGON 140134344, KRS 0000237141, Sąd Rejonowy dla m.st. Warszawy w Warszawie, XX Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego, Kapitał Zakładowy 50000PLN