

TRICOL 2K PU HV



ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ ТИКСОТРОПНЫЙ КЛЕЙ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МНОГОСЛОЙНЫХ ТЕПЛОИЗОЛИРУЮЩИХ СИСТЕМ И КОНСТРУКЦИЙ

Клей применяется для производства теплоизолирующих мобильных «сэндвич»-конструкций. Обеспечивает надежное вертикальное и горизонтальное склеивание субстратов: листовых ПВХ-, ПС-, ПА-, ПК- материалов, стеклопластика, ламината HPL, ППС (пенополистирол), пено-стекла, стекло- и минеральной ваты, керамической плитки, дерева, фанеры, ДСП, ОСП, оцинкованной стали, анодированного алюминия, бетона и т.д.



жизнеспособность
в тонком слое до
90 минут



клей обладает
тиксотропной
способностью



повышенная
адгезия
к оцинкованной
стали



образует прочный,
вибро-, водо-
и термостойкий
клеевой шов



обладает гидроизо-
лирующими свой-
ствами



TRI

TECHNOLOGY RESEARCH INNOVATION

Технические характеристики смеси компонентов

Параметр	Компонент А	Компонент В
Сухой остаток	100%	100%
Соотношение смешивания по массе:	7	1
Динамическая вязкость при +20 °С, мПа*сек.	1500000 – 2500000	200 – 400
Плотность при +20 °С, г/см ³	1,65	1,23
Смесь		
Цвет	Бежевый	
Динамическая вязкость при +20 °С, мПа*сек.	1000000 – 1500000	
Плотность при +20 °С	1,60 г/см ³	
Жизнеспособность в массе	50-70 минут при +20 °С	
Жизнеспособность в тонком слое (открытое время)	80-100 минут при +20 °С;	
Время набора технологической прочности (прессование)	10 часов при 10 °С; 6 часов при 20 °С; 2 часа при 40 °С; 0,5 часа при 60 °С	
Окончательное отверждение	24 часа при +20 °С	
Прочность клеевого соед. на AL/AL	Не менее 7 МПа	

Расход: 400 - 800 г/м² – в зависимости от пористости поверхности.

Упаковка: Компонент А: ведро 28 кг, бочка 280 кг.

Компонент В: ведро 4 кг, ведро 20 кг.

Срок хранения: 6 месяцев в герметичной упаковке при +(15-25) °С.

Очиститель: Ацетон, ксилол, метилхлорид, этилацетат.

Меры предосторожности: Компонент А клея не представляет угрозы для окружающей среды и здоровья человека. При работе со смесью компонентов клея (А+В) следует соблюдать осторожность: беречь глаза, органы дыхания и жу: проветривать помещение, использовать защитные средства для рук и глаз. При попадании на кожу или в глаза обильно промыть водой. Смесь компонентов клея не выливать в канализацию. Отвержденные отходы утилизируются как обычный строительный мусор.

Способ нанесения: Ручной - полипропиленовым или металлическим зубчатым шпателем.

Подготовка поверхностей к склеиванию: Очистить склеиваемые поверхности от пыли, масляных и жировых загрязнений. Снять «глянец» с поверхностей экструдированного ППС, АБС-, ПВХ-, ПК-, ПС-, ПА –листовых материалов.

Внимание! при приготовлении смеси компонентов клея необходимо учитывать его жизнеспособность в массе - не более 50-70 минут при +20°С; избегать попадания влаги в компоненты клея; в противном случае происходит образование пузырьков во время отверждения.

Нанесение: • Тщательно перемешать содержимое упаковки с компонентом А низкооборотной дрелью с насадкой. При перемешивании избегать вовлечения в клей пузырьков воздуха.

• Отобрать (взвесить на электронных весах) требуемое количество компонентов А и В для приготовления смеси клея, руководствуясь соотношением смешивания по массе: А/В=7:1.

• Перемешать отобранные компоненты клея низкооборотной дрелью с насадкой до однородного состояния в течение 3-5 минут. При перемешивании избегать вовлечения в клей пузырьков воздуха.

• Нанести клей на одну из склеиваемых поверхностей с расходом 400-800 г/м².

• Совместить склеиваемые поверхности и положить в основание пресса.

Внимание! «пакет» панелей собирается в течение 90 минут.

• Поместить склеиваемые поверхности под нагрузку или в пресс с равномерным удельным давлением 100 – 200 г/см².

• Выдержать панели в прессе или под нагрузкой при +20 °С не менее 6 часов.

Примечание: открытое время клея, динамическая вязкость и время отверждения до технологической прочности (время прессования) зависят от рабочей температуры: повышение температуры способствует снижению вязкости и сокращению открытого времени и времени прессования, и, наоборот, понижение температуры приводит к росту вязкости, открытого времени и времени отверждения.