

TRICOL 1K PVC

ОДНОКОМПОНЕНТНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ КЛЕЙ ДЛЯ ПВХ «СЭНДВИЧ»-ПАНЕЛЕЙ

Клей предназначен для быстрого, особо прочного и водостойкого склеивания XPS, листовых полимерных ПВХ и ПС материалов. Область применения: производство «сэндвич»-панелей для оконных откосов, «сэндвич»-панелей для балконных дверей и «сэндвич»-панелей для межкомнатных перегородок.



высокая эластичность отвержденной клеевой пленки



прочный, вибро-, водо- и термостойкий клеевой шов



время жизнеспособности в тонком слое при +20 °C после напыления воды – 90 мин



легкость переработки любыми клееносящими машинами, включая ручной способ нанесения



в отвержденном виде абсолютно безвреден и экологически безопасен



низкий расход



| TECHNOLOGY RESEARCH INNOVATION

Технические характеристики

Цвет	Коричневый	
Сухой остаток	100%	
Значение вязкости: БРУКФИЛЬД/ВЗ-6 – при +20 °С	2500-4000 мПа*с/100-250 с	
Плотность при +20 °С	1,1 г/см ³	
Время жизнеспособности в тонком слое после напыления воды, +20 °С, мин	80 -120 мин. – при +20 °С	0-60 мин. – при +30 °С
Рекомендуемая температура нанесения	+15 °С- +25 °С	
Время прессования при +20 °С, влажности 60-70%, мин	8 - 12 час. – при +20 °С	16 - 24 час. – при +10 °С
Время прессования с учетом распыления воды и оборачивания «пакета» панелей стрейч-пленкой, при влажности 60-70%	4 - 6 час. – при +20 °С	8 - 12 час. – при +10 °С
Время набора эксплуатационной прочности	24 часа	
Время достижения полной водостойкости	3-5 дней	
Относительное удлинение при разрыве	не менее 250%	
Прочность при сдвиге клеено-го изделия (ГОСТ 14759)	сосна, ель	7 МПа
	твердые породы	не установлено

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.

Расход: 40–70 г/м² – при производстве «сэндвич»-панелей.

Упаковка: 20 кг [ведро] / 220 кг [бочка] / 1100 кг [еврокуб]

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

Очиститель: Метиленхлорид, ацетон.

Меры предосторожности: При работе с клеем избегать вдыхания его паров, попадания в глаза и на кожу. При попадании в глаза необходимо немедленно промыть открытые глаза большим количеством проточной воды в течение нескольких минут и обратиться к врачу. При попадании на кожу – сразу же смыть большим количеством воды с мылом. В недостаточно проветриваемых помещениях необходимо работать в респираторах. При температурах применения, превышающих +40 °С, рабочее место должно быть обеспечено принудительной вентиляцией.

Способ нанесения: Ручной – полипропиленовым или металлическим зубчатым шпателем, роликом с ковшиком.

Механизированный – струйным способом через «кларнет» (распределительная трубка с отверстиями), валковой (вальцово-вой) клеенаносящей машиной типа «OSAMA», пневмо- или безвоздушным распылением.

Подготовка поверхностей к склеиванию: Очистить поверхности ПВХ, ПС и XPS от пыли и жировых загрязнений. Обеспылить поверхности утеплителей.

Нанесение: Если клеевой состав перед применением находился в зоне воздействия отрицательных температур, необходимо выдержать упаковку с клеем при комнатной температуре не менее 24 часов. Подключить, в случае механизированного способа нанесения, упаковку с клеем к клеенаносящему узлу. Нанести клей на одну из склеиваемых поверхностей с расходом 40-70 г/м². Норму расхода подобрать опытным путем.

Равномерно распылить воду в виде тонкой дисперсии (тумана) на свеженанесенный клеевой слой. При влажности воздуха 60-70% и температуре +20 °С, расход воды: 8-12 от массы клея. Совместить склеиваемые поверхности в течение 300-360 минут от момента нанесения клея. Поместить склеиваемые поверхности под нагрузку или в пресс с равномерным удельным давлением 100-200 г/см².

Обеспечить нормированное при +20 °С – 8-12 часов – время выдержки склеиваемых материалов под регламентированной нагрузкой. Снять нагрузку, освободить пространство прессы от склеенных изделий. После набора клеем технологической прочности склеенные изделия могут подвергаться дополнительной переработке. Для полного набора клеем прочности изделия выдержать при +20 °С не менее 24 часов.

ВНИМАНИЕ: ! Точное значение открытого времени должно быть определено в конкретных производственных условиях (согласно Регламенту тестирования клея). ! Точное время набора технологической прочности должно быть определено в конкретных производственных условиях (согласно Регламенту тестирования клея).