

TRICOL 2K PU SD.45

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ КЛЕЙ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МНОГОСЛОЙНЫХ ТЕПЛОИЗОЛИРУЮЩИХ СИСТЕМ И КОНСТРУКЦИЙ

Клей относится к новому поколению серии двухкомпонентных полиуретановых клеевых композиций TRICOL, рекомендуемых для применения в производстве теплоизолирующих модулей и конструкций типа «сэндвич»-панелей, сопрягаемыми элементами в которых являются: листовые ПВХ, ПС, стеклопластик, ламинат HPL, ППС, пеностекло, вермикулит, фенопласт, минеральная вата, керамическая плитка, дерево, фанера, ДСП, ОСП, оцинкованная сталь, анодированный алюминий, бетон, кирпич и т.д.



имеет усиленную адгезию к ПВХ, ПС, ППС и многим другим материалам



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



превосходная растекаемость при нанесении



скорость отверждения клея может быть изменена по требованию заказчика



низкая плотность и экономный расход



обладает гидроизолирующими свойствами



TECHNOLOGY RESEARCH INNOVATION

Технические характеристики смеси компонентов

Название показателей	Компонент А	Компонент В
Сухой остаток	100%	100%
Соотношение смешивания по массе/объему	3,6	1
Динамическая вязкость при +20 °С, мПа*сек.	8 000 – 12 000	200 – 400
Плотность при +20 °С, г/см ³	1,35	1,2
Цвет	Бежевый	
Плотность при +20 °С	1,30 г/см ³	
Динамическая вязкость при +20 °С	2 500 – 3 000 мПа*сек	
Жизнеспособность в массе	45 минут при +20 °С	30 минут при +30 °С
Жизнеспособность в тонком слое (открытое время)	90 минут при +20 °С	45 минут при +30 °С
Время набора технологической прочности (прессование)	270 минут при +20 °С	150 минут при +30 °С
Окончательное отверждение	24 часа при +20 °С	12 часов при +30 °С

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: 150 – 200 г/м² - в зависимости от пористости поверхности.

Упаковка: Компонент А: 1350 кг [еврокуб], 250 кг [бочка] | Компонент В: 250 кг [бочка]

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

Очиститель: Метиленхлорид, ацетон.

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 кожу: проветривать помещение, использовать защитные средства для рук и глаз. При попадании на кожу или в глаза обильно промыть водой. Смесью компонентов клея не выливать в канализацию. Отвержденные отходы утилизируются как обычный строительный мусор.

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

Механизированный – валковой (вальцовой) клеенаносящей машиной (например, «Osama»).

Подготовка поверхностей к склеиванию: очистить склеиваемые поверхности от пыли, масляных и жировых загрязнений. Рекомендуем снять «глянец» с поверхности экструдированного ППС.

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=3,6:1. 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 вручную или механическими средствами с расходом 150-200 г/м². Совместить склеиваемые поверхности и положить в основание пресса. Поместить склеиваемые поверхности под нагрузку или в пресс с равномерным удельным давлением 100 – 200 г/см². Выдержать панели в прессе или под нагрузкой не менее 270 минут. «Сэндвич»-панели готовы к дальнейшим операциям по переработке, а именно – резке по достижении клеем в прессе регламентируемой технологической прочности: при +20 °С – через 270 минут. Транспортировка и перемещение готовых изделий, особенно в зимний период, должна производиться после их выдержки при +20 °С не менее 24 часов.

ВНИМАНИЕ: ! При приготовлении смеси компонентов клея необходимо учитывать его жизнеспособность в массе - не более 45 минут при +20 °С; избегать попадания влаги в компоненты. При необходимости снизить вязкость клея и замедлить его отверждение в массе допускается разбавлять клей чистым сухим ацетоном в количестве до 8 масс.% на смесь А+В. Если ацетон содержит посторонние вещества, в частности, спирты или воду, то клей может потерять способность отверждаться или будет отверждаться с «пузырями». При склеивании экструдированного пенополистирола (ЭППС) концентрация ацетона в клее не должна превышать 8%; в противном случае, неизбежно подрастворение поверхностного слоя ЭППС.

! «Пакет» панелей собирается в течение 60 минут.