

**TRICOL 1K** (PVC)

# 20 В

## КОНТАКТНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ КЛЕЙ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ ИЗ ПВХ И ПУ

Предназначен для промышленного приклеивания широкого спектра различных материалов: дерева, шпона, пластиков, в том числе жесткого и мягкого ПВХ, ткани, кожи, бумаги друг с другом или их приклеивания на деревянные, металлические, картонные, стеклянные и прочие поверхности.



может применяться в однокомпонентном или двухкомпонентном виде



жизнеспособность в массе в двухкомпонентном виде не менее 8 ч



способ нанесения: контактный с горячей прикаткой (термоактивацией)



в двухкомпонентном виде имеет теплостойкость до 150 °С



технологичен: перерабатывается ручными и механическими средствами



в отвержденном виде абсолютно безвреден и экологически безопасен



исключительная стойкость к воде, повышенной влажности и перепадам t



**TRI**

TECHNOLOGY RESEARCH INNOVATION



## Технические характеристики

Цвет	бесцветный, желтоватый, от прозрачного до опалесцирующего
Сухой остаток	18-20%
Вязкость при +20 °С, мПас	2000-2600
Плотность при +20 °С, г/см <sup>3</sup>	0,85
Время открытой выдержки после термоактивации при +20 °С, мин	не более 1
Оптимальная температура нанесения клея	от +10 до +30 °С
Температура термоактивации, °С	60
Технологическая прочность при +20 °С	сразу после кратковременного прессования
Конечная прочность	48 часов
<b>Температура эксплуатации клеевого соединения:</b>	
Двухкомпонентный вариант	от -40 до +120 °С, кратковременно до +150 °С
Однокомпонентный вариант	от -40 до +60 °С
Соотношение смешивания по массе (2К вариант), ч	A/B = 100/2-5
Жизнеспособность в массе при +20 °С, не менее, ч	8

**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/м<sup>2</sup> – суммарный расход на две склеиваемые поверхности.

100-150 г/м<sup>2</sup> – при нанесении на одну поверхность.

**Упаковка:** пластиковая канистра 18 кг; металлическая бочка 185 кг.

**Срок хранения:** 6 месяцев в герметичной упаковке при температуре от +15 до +25 °С.

**Очиститель:** метилхлорид, ацетон.

**Способ нанесения:** ручной – кистью, валиком, ракелем; механизированный – распылительным пистолетом, вальцовым оборудованием, предназначенным для растворительных клеев.

**Подготовка субстратов к склеиванию:** очистить склеиваемые поверхности от пыли и грязи; обезжирить поверхности перед склеиванием ацетоном.

### При работе с двухкомпонентным вариантом:

**Внимание!** Жизнеспособность клея в массе при двухкомпонентном варианте – 8 часов при +20 °С. При понижении температуры воздуха жизнеспособность увеличивается, а при повышении – уменьшается в 2 раза при изменении температуры на каждые 10 °С.

- Взвесить на электронных весах требуемое количество компонентов «А» и «В» для приготовления смеси, используя соотношением смешивания по массе: A/B = 100/2-5;
- Вылить взвешенные компоненты клея в сухую чистую емкость и тщательно перемешать низкооборотной дрелью с насадкой до однородного по цвету и вязкости состояния в течение 2-5 минут;
- При перемешивании не извлекать насадку из смеси для предотвращения попадания в клей пузырьков воздуха, т.к. это может привести к образованию пузырьков во время отверждения клея.

### Нанесение:

- Нанести клей на две стороны и подсушить в течение 10-15 минут;
- Нанести второй слой на две стороны и подсушить в течение 20-30 минут;
- Термоактивация может проводиться двумя способами:
  - а. Поместить склеиваемые поверхности под нагрузку или в пресс с равномерным высоким удельным давлением при температуре не ниже 60 °С и выдержать не менее 5 сек.
  - б. Нагреть промышленным феном клеевой слой на двух сторонах материалов в течение 30-40 секунд до температуры не ниже 60 °С и совместить поверхности в течение 1 минуты после нагрева. Прикатать совмещенные поверхности валиком, прикладывая максимальное удельное давление.

**Внимание!** Чем выше прикладываемое удельное давление, тем выше прочность клеевого соединения.