

TRICOL 2K PU.N

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ КЛЕЙ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МНОГОСЛОЙНЫХ ТЕПЛОИЗОЛИРУЮЩИХ СИСТЕМ И КОНСТРУКЦИЙ



СКЛЕИВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ С ПОМОЩЬЮ 2К ПУ КЛЕЯ



ПРИКЛЕИВАНИЕ РАЗНОРОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ МЕЖДУ СОБОЙ

ОПИСАНИЕ

Клей применяется для производства и ремонта автомобильных фургонов, рефрижераторов, будок, холодильных камер, надстроек судов и яхт, а также для качественного склеивания составных элементов, состоящих из различного вида минерального и органического утеплителя и облицовочного покрытия: листового ПВХ, стеклопластика, ламината HPL, керамической плитки, дерева, фанеры, ДСП, ОСП, анодированного алюминия, стали, бетона и т.д.

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- Повышенная адгезия к оцинкованной стали и ПВХ;
- Подходит для машинного нанесения;
- Время жизнеспособности в массе – до 20 / 30 / 45 / 60 / 90 мин;
- Образует прочный и эластичный, вибро-, водо- и термостойкий клеевой шов;
- При отверждении не меняет объема;
- Обладает гидроизолирующими свойствами.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Название показателя	Компонент А			Компонент В	
Сухой остаток	100%			100%	
Соотношение смешивания по массе	5			1	
Динамическая вязкость при +20 °С, мПа*сек	25000-30000			200-250	
Плотность при +20 °С, г/см ³	1,6			1,23	
Цвет	Бежевый				
Плотность при +20 °С	1,5 г/см ³				
Динамическая вязкость при +20 °С	5 500 – 6 500 мПа*сек				
	PU.20	PU.30	PU.45	PU.60	PU.90
Жизнеспособность в массе, при +20 °С	20 мин	30 мин	45 мин	60 мин	90 мин
Жизнеспособность в тонком слое (открытое время), при +20 °С	50-60 мин	60-70 мин	75-85 мин	120-140 мин	130-140 мин
Время набора технологической прочности (прессование), при +20 °С * от момента смешивания компонентов	150-180 мин	200-240 мин	240-300 мин	360-420 мин	420-480 мин
Окончательное отверждение, при +20 °С	24 часа				
Прочность при сдвиге клеевого шва (ГОСТ 14759) Ст.3/Ст.3	>11 МПа				
Температура эксплуатации клеевого шва	от -45 °С до +90 °С				
Упаковка	Компонент А: ведро 25 кг, бочка 300 кг, еврокуб 1500 кг; Компонент В: ведро 5 кг, бочка 250 кг				
Срок годности	12 месяцев				

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.

