

TRICOL 2K PU HV.45



ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ ТИКСОТРОПНЫЙ КЛЕЙ

Клей применяется для производства и ремонта автомобильных фургонов, рефрижераторов, будок, холодильных камер, надстроек судов и яхт, а также для производства теплоизолирующих мобильных «сэндвич»-конструкций. Обеспечивает надежное вертикальное и горизонтальное склеивание субстратов: листовой и оцинкованной стали, анодированного алюминия, листовых ПВХ-, ПС-, ПА-, ПК- материалов, стеклопластика, ламината HPL, ППС (пенополистирол), пеностекла, стекло- и минеральной ваты, керамической плитки, дерева, фанеры, ДСП, ОСП, бетона и т.д



подходит для машинного нанесения



пастообразная консистенция – пригоден для вертикального нанесения



повышенная адгезия к оцинкованной стали



при нанесении шпателем зубцы клеевого шва не оплывают



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



обладает гидроизолирующими свойствами



TRI

TECHNOLOGY RESEARCH INNOVATION



Технические характеристики смеси компонентов

Название показателей	Компонент А	Компонент В
Сухой остаток	100%	100%
Соотношение смешивания по массе	5	1
Динамическая вязкость при +20 °С, мПа*сек	1500000 – 2500000	200 – 250
Плотность при +20 °С, г/см ³	1,65	1,2
Цвет	Бежевый	
Плотность при +20 °С	1,60 г/см ³	
Твердость по Шору Д	65	
Жизнеспособность в массе, при +20 °С	45 минут	
Жизнеспособность в тонком слое (открытое время), при +20 °С	75-85 минут	
Время набора технологической прочности (прессование), при +20 °С * - от момента смешивания компонентов	240-300 минут *	
Окончательное отверждение, при +20 °С	24 часа	
Прочность клеевого соед. на сталь/сталь	Не менее 7 МПа	
Прочность клеевого соед. на AL/AL	Не менее 7 МПа	

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 отверждения, и, наоборот, понижение температуры приводит к росту вязкости, открытого времени и времени отверждения.

Расход: 300-800 г/м² в зависимости от пористости поверхности.

Упаковка: Компонент А: ведро 25 кг, бочка 300 кг;

Компонент В: ведро 5 кг, бочка 250 кг.

Срок хранения: 12 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 кожу: 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: Полипропиленовым или металлическим зубчатым шпателем. Механизированный – автоматической клеенаносящей машиной.

Подготовка поверхностей к склеиванию: очистить склеиваемые поверхности от пыли, масляных и жировых загрязнений.

Подготовка клея:

- Тщательно перемешать содержимое упаковки с компонентом А низкооборотной дрелью с насадкой. Избегать вовлечения в компонент А пузырьков воздуха.
- Взвесить на весах требуемое количество компонентов А и В для приготовления смеси клея, руководствуясь соотношением смешивания по массе: А/В=5:1.
- Перемешать отобранные компоненты клея низкооборотной дрелью с насадкой до однородного состояния в течение 3-5 минут. Избегать вовлечения в клей пузырьков воздуха.

Склеивание:

- В течение 45 минут после смешивания компонентов нанести клей на одну из склеиваемых поверхностей вручную или механическими средствами.
- ! Для уменьшения расхода клея наносить его рекомендуем на поверхность с более высокой плотностью, то есть меньшей пористостью.
- В течение 70 минут после смешивания компонентов совместить склеиваемые поверхности и поместить их под нагрузку или в пресс.
- Выдержать склеиваемые поверхности в прессе или под нагрузкой до истечения 3,5 часов после смешивания компонентов (при +20 °С).