

TRICOL 2K PU.20



ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ КЛЕЙ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МНОГОСЛОЙНЫХ ТЕПЛОИЗОЛИРУЮЩИХ СИСТЕМ И КОНСТРУКЦИЙ

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.



повышенная адгезия к оцинкованной стали и ПВХ



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



время жизнеспособности в массе – до 20 мин



подходит для машинного нанесения



при отверждении не меняет объема



обладает гидроизолирующими свойствами



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	16 000 – 18 000	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 – 7 500 мПа*сек	
Жизнеспособность в массе, при +20 °С	20 минут	
Жизнеспособность в тонком слое (открытое время), при +20 °С	50-60 минут	
Время набора технологической прочности (прессование), при +20 °С * - от момента смешивания компонентов	150-180 минут *	
Окончательное отверждение, при +20 °С	24 часа	
Прочность при сдвиге клеевого шва (ГОСТ 14759) Ст.3/Ст.3	>11 МПа	
Предел прочности при отрыве, нерж. сталь (ГОСТ 14760-69, изм. 1,2)	15 МПа	
Твердость по Шор А	60 ед.	
Температура эксплуатации клеевого шва	от -45 °С до +90 °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: 200-600 г/м² в зависимости от пористости поверхности.

Упаковка: Компонент А: 25 кг [ведро], 300 кг [бочка], 1500 кг [еврокуб]

Компонент В: 5 кг [ведро], 250 кг [бочка]

Срок хранения: 12 месяцев в герметичной упаковке при +(15-25) °С.

Очиститель: Метиленхлорид, ацетон, ксилол, 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: Ручной – шпателем, роликом с ковшиком или иным инструментом (кисть, валик). Механизированный – автоматической клеенаносящей машиной.

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

Подготовка клея при ручном смешении:

- 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 20 минут после смешивания компонентов нанести клей на одну из склеиваемых поверхностей вручную или механическими средствами (при +20 °С).
- ! Для уменьшения расхода клея наносить его рекомендуем на поверхность с более высокой плотностью, то есть меньшей пористостью.
- В течение 50 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 часов после смешивания компонентов (при +20 °С).
- ! Если необходимо проводить склеивание при температуре выше или ниже +20 °С, свяжитесь с техслужбой компании TRI (tricompany.ru).