TRICOL 2K PU HV.20K

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ ТИКСОТРОПНЫЙ КЛЕЙ

Клей применяется для производства и ремонта автомобильных фургонов, рефрижераторов, будок, холодильных камер, надстроек судов и яхт, а также для производства теплоизолирующий 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





TRICOL 2K PU HV.20K

Технические характеристики

Показатель	Значение
Сухой остаток, компоненты A / B	100% / 100%
Соотношение смешивания A:B по массе	5:1
Динамическая вязкость компонента A, +20 °C	1 500 000–2 500 000 мПа·с
Динамическая вязкость компонента B, +20 °C	200–250 мПа·с
Плотность компонента A / B при +20 °C	1,65 / 1,20 г/см³
Цвет смеси	Бежевый
Плотность смеси при +20 °C	1,60 г/см³
Твёрдость по Шору D	65
Жизнеспособность смеси при +20 °C	**20 минут**
Открытое время при +20 °C	**До 45 минут**
Время прессования при +20 °C	**120–160 минут**
Окончательное отверждение при +20 °C	24 часа
Прочность при сдвиге	**Не менее 12 МПа**
Температурный диапазон эксплуатации	**от −45 °C до +90 °C**

Примечание: открытое время, вязкость и время набора технологической прочности зависят от температуры производства. Время прессования отсчитывается от момента смешивания компонентов.

Особенность: универсальный конструкционный цикл.
Расход: 300–800 г/м², в зависимости от пористости поверхности.
Упаковка : компонент A — ведро 25 кг, бочка 300 кг; компонент B — ведро 5 кг, бочка 250 кг.
Хранение : 12 месяцев в герметичной упаковке при +15…+25 °C.

Меры предосторожности

Работать в проветриваемом помещении. Использовать защитные перчатки и средства защиты глаз; соблюдать требования актуальных паспортов безопасности компонентов A и B. При попадании на кожу или в глаза промыть водой. Не сливать остатки клея в канализацию.

Способ нанесения

Ручной — полипропиленовым или металлическим зубчатым шпателем. Механизированный — автоматической клеенаносящей машиной.

Подготовка поверхностей

Очистить склеиваемые поверхности от пыли, масляных и жировых загрязнений.

Подготовка клея

Перемешать компонент A низкооборотной дрелью с насадкой. Взвесить компоненты A и B в соотношении 5:1 по массе. Перемешать до однородности, избегая вовлечения воздуха.

Склеивание

- Нанести клей на одну из поверхностей в течение 20 минут после смешивания компонентов.
- Совместить поверхности и поместить под нагрузку или в пресс в течение 45 минут после смешивания.
- Выдержать под нагрузкой до истечения 160 минут после смешивания компонентов при +20 °C.

- Для уменьшения расхода рекомендуется нанесение на менее пористую поверхность.