

КЛЕЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ ДЛЯ ЛАМИНИРОВАНИЯ ГИБКОЙ УПАКОВКИ С РАСТВОРИТЕЛЕМ, ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ

Рекомендуется для ламинирования различных полимерных пленок (ПЭ, ПП, ПЭТФ и др.) как друг с другом, так и с алюминиевой фольгой для дальнейшего производства упаковки для пищевых продуктов.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Эластичный. Прочный клеевой шов.
- Высокая скорость отверждения.
- Прозрачный после отверждения
- Устойчив к кипячению после полного отверждения.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	Значение
Основа	
Компонент А	Изоцианатсодержащий компонент
Компонент Б	Гидроксилсодержащий компонент
Внешний вид	
Компонент А	Однородная жидкость от бесцветного до сероватого цвета, допускается легкая опалесценция
Компонент Б	Однородная жидкость от темно-желтого до темно-оранжевого цвета
Соотношение А:Б, масс. ч.	5:1
Содержание твердых частиц, %	
Компонент А	75
Компонент Б	100
Плотность при (20,0±0,5) °С, г/см³	
Компонент А	1,05±0,05
Компонент Б	1,0±0,05
Динамическая вязкость при (25,0±0,5) °С, мПа·с	
Компонент А	
Шп. 21, 100 об/мин	300 – 500
Компонент Б	
Шп. 21, 60 об/мин	700 – 900
Жизнеспособность в закрытой таре при 20 °С, ч	5 – 7
Прочность при расслаивании клеевого соединения алюминиевая фольга – алюминиевая фольга через 7 суток, Н/см, не менее	15
Гарантийный срок хранения, мес	6
Условия транспортирования и хранения	В не вскрытой и неповрежденной заводской упаковке в сухих складских помещениях при температуре до 25 °С

Технические требования могут быть доработаны под условия работы заказчика.

ФАСОВКА

Металлические ведра 20 л
 Металлические бочки 200 л

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

ВИЛАД 2303-1 наносится на ламинирующей машине, оснащенной подходящей группой наносящих валов и имеющих соответствующую систему натяжения.

Точный контроль натяжения полотен с подходящей программой намотки помогает избежать телескопирования, скручивания и деламации. Высокая температура ламинирования вместе с высоким давлением каландра увеличивают прочность склеивания.



Средний расход клея составляет 3 г/м². Расход клея в зависимости от комбинации пленки и фольги и конечного использования ламината может варьироваться в пределах 1,5–5 г/м².

Изготовление триплексов возможно спустя 2–4 часа. Ламинаты можно перематывать и резать через 24–36 ч. Полное отверждение при 20 °С достигается через 5–7 дней в зависимости от комбинации материалов и конечного использования ламинатов.

Отвержденная клеевая пленка прозрачная, не имеет запаха и эластична.

Таблица разбавления

А	Б	Этилацетат	Сухой остаток, %	Вязкость при 23 °С по ВЗ-246, сопло 4, с
100	20	130	30	13
100	20	60	41	16
100	20	50	44	18

ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТА

В случае длительной остановки (более 3 часов), узел нанесения клея и дозатор 2-х компонентной клеевой композиции должны быть вымыты органическим растворителем или пластификатором. Та же процедура должна быть проведена при окончании работы ламинатора.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ И ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Пожаро-, взрывоопасность компонента А клея ВИЛАД 2303-1 определяются наличием в его составе этилацетата, массовая доля которого составляет 25±5 %. Работы должны проводиться с соблюдением всех правил работы с ЛВЖ.

ВИЛАД 2303-1 содержит полиизоцианаты и должен использоваться только при соблюдении соответствующих правил техники безопасности. Во избежание выделения летучих изоцианатов в рабочую зону, устройство нанесения клея должно быть оснащено приточно-вытяжной вентиляцией.

При попадании клея на кожу необходимо удалить его ватным тампоном и промыть это место теплой водой с мылом. При попадании в глаза – немедленно промыть их водой и обязательно обратиться к врачу.

УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ И ХРАНЕНИЯ

Компоненты ВИЛАД 2303-1 транспортируют в крытых транспортных средствах, исключающих увлажнение, механические повреждения тары и воздействие солнечных лучей.

Компоненты ВИЛАД 2303-1 транспортируют и хранят при температуре до 25 °С. Запрещается хранение компонентов ВИЛАД 2303-1 вблизи отопительных приборов и технологического оборудования, излучающего тепловую энергию. Длительное хранение компонентов клея при повышенной температуре приводит к самопроизвольному нарастанию вязкости.

Гарантийный срок хранения компонентов А и Б в оригинальной упаковке – 6 месяцев с момента изготовления.

ЮРИДИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Вся информация и технические параметры, описанные в данном техническом листе, взяты из ТУ, а также по результатам лабораторных исследований, проводимых в компании ООО НПФ «Адгезив». Реальные их значения могут отличаться по независящим от нас причинам (температура, влажность, подготовка поверхности и т.д.). Выбранный продукт должен быть самостоятельно протестирован потребителем на пригодность для требуемого применения.

Информация верна, если продукт хранится и используется согласно рекомендациям производителя.