



**ПРОИЗВОДСТВО И ПРОДАЖА ПРОМЫШЛЕННЫХ КЛЕЕВ
ООО “ТПК ЭВОЛЮЦИЯ”**

Адрес: 111141, г. Москва, вн.тер.г. Муниципальный округ Новогиреево, ул. Кусковская, д. 20А, помещ. 1/1
E-mail: mail@evocol.ru
www.evocol.ru

EVOCOL 2K-30LD

Двухкомпонентный полиуретановый клей

Описание	Evocol 2K-30LD представляет собой двухкомпонентный полиуретановый клей с пониженной плотностью и жизнеспособностью в тонком слое до 90 минут. Применяется в производстве многослойных теплоизолирующих систем и конструкций, предполагающих качественное склеивание составных элементов, состоящих из различного вида минерального и органического утеплителя и облицовочного покрытия: листового ПВХ, стеклопластика, ламината HPL, CPL керамической плитки, дерева, фанеры, ДСП, ОСП, ДПО анодированного алюминия, стали, бетона и т.д. Клей обладает повышенной адгезией к оцинкованной стали.
Область применения	■ Производство «сэндвич»-панелей для изотермических фургонов холодильных камер, надстроек судов и яхт. ■ Производство оконных «сэндвич»-панелей на основе пенополистирола и листовых пластиков - ПВХ, ПС и др.
Отличительные свойства	■ Экономичный расход благодаря превосходному растеканию. ■ Усиленная адгезия по сравнению с более наполненными составами. ■ Не имеет запаха. ■ При отверждении не меняет объема. ■ Образует прочный, вибро-, водо- и термостойкий клеевой шов. ■ Гидроизоляционная способность.
Расход	■ 130 – 200 г/м ² - в зависимости от способа нанесения и качества склеиваемой поверхности.
Очиститель	■ Ацетон, ксилол, метилхлорид, этилацетат.
Срок хранения	■ 6 месяцев в герметичной упаковке при +15 ⁰ - +25 ⁰ С.
Упаковка	■ Компонент А: ведро 25кг, бочка 250кг, кубовый контейнер 1350 кг. ■ Компонент В: ведро 5 кг, бочка 250 кг.

Технические характеристики

Параметр	Компонент А	Компонент В
Сухой остаток	100%	100%
Соотношение смешивания по массе:	3.6	1
Динамическая вязкость при +20 ⁰ С	8000 – 12000 мПа*сек	200 – 400 мПа*сек
Плотность при +20 °С	1.35 г/см ³	1.2 г/см ³
Смесь		
Цвет	бежевый	
Плотность при +20 °С, г/см ³	1.30 г/см ³	
Динамическая вязкость при +20 ⁰ С	2500 - 3000 мПа*сек.	
Жизнеспособность в массе при +20 °С	45 минут	
*Жизнеспособность в тонком слое (открытое время) при +20 °С	90 минут	
**Время набора технологической прочности (прессование) при +20 °С	4.5 часов	
Окончательное отверждение при +20 °С	24 часа	
Прочность при сдвиге клеевого шва (ГОСТ 14759) Ст.3/Ст.3	>12 МПа	
Температура эксплуатации клеевого шва	-45 ⁰ - +90 ⁰ С	



ПРОИЗВОДСТВО И ПРОДАЖА ПРОМЫШЛЕННЫХ КЛЕЕВ
ООО “ТПК ЭВОЛЮЦИЯ”

Адрес: 111141, г. Москва, вн.тер.г. Муниципальный округ Новогиреево, ул. Кусковская, д. 20А, помещ. 1/1
E-mail: mail@evocol.ru
www.evocol.ru

Инструкция по применению

Способ нанесения	■ Ручной – полипропиленовым или металлическим зубчатым шпателем, роликом с ковшиком. ■ Механизированный – валковой (вальцовой) клеенаносящей машиной (например, “Osama”).
Подготовка поверхностей к склеиванию	■ Очистить поверхности металлических листов от пыли, масляных и жировых загрязнений промывкой растворителями – ацетоном, нефрасом. ■ Поверхности утеплителей должны быть обеспылены.
Подготовка клея к нанесению	ВНИМАНИЕ: при приготовлении клея необходимо учитывать жизнеспособность клея в массе - не более 45 минут при +20°C, просим избегать попадания влаги в компоненты клея, в противном случае происходит образование пузырьков во время отверждения. ■ Вскрыть упаковку с компонентом «А» и тщательно перемешать содержимое низкооборотной дрелью с насадкой в течение 2-3 минут. При перемешивании избегать вовлечения в клей пузырьков воздуха. ■ Отобрать (взвесить) требуемое количество компонента «А» для приготовления клея, для смеси по массе: A:B=3.6:1. ■ Вскрыть упаковку с компонентом «В», отобрать (взвесить) необходимое количество для приготовления клея, для смеси по массе: A:B=3.6:1. ■ Вылить отобранное количество компонента «В» в ранее приготовленный компонент «А» и тщательно перемешать низкооборотной дрелью с насадкой до однородного (однородного) состояния (не более 5 минут). При перемешивании избегать вовлечения в клей пузырьков воздуха.
Нанесение	■ Нанести клей на одну из склеиваемых поверхностей вручную или механическими средствами с расходом 130-200 г/м². ■ Совместить склеиваемые поверхности и положить деталь в основание прессы за 90 минут до начала прессования ■ Поместить склеиваемые поверхности под нагрузку или в пресс с равномерным удельным давлением 100 – 200 г/см². ■ Выдержать панели в прессе или под нагрузкой не менее 5 часов.

*, ** **Примечание:** открытое время клея и время набора технологической прочности (время прессования) зависят от рабочей температуры: повышение температуры способствует сокращению открытого времени и времени прессования, и, наоборот, понижение температуры продлевает эти параметры.

Меры безопасности и предосторожности.

ПОЖАРО-ВЗРЫВО БЕЗОПАСЕН!

Рекомендуем избегать попадания клея в глаза и на незащищенные участки кожи. В случае попадания материала на кожу и в глаза загрязненный участок следует немедленно промыть большим количеством воды с мылом или другими пригодными средствами для очистки рук и глаз. Не использовать растворители! Во время работы использовать средства защиты: перчатки и очки. При попадании клея на кожу или в глаза промыть водой. Обеспечить воздухообмен в процессе работы и отверждении клея. Упаковка с отвердевшими остатками подлежит утилизации.

Очистка инструмента.

Рекомендуем производить очистку инструментов сразу после переработки клея. Не отвержденный клей удаляется ацетоном. Отвержденный продукт возможно удалить только механически.

Дополнительная информация:

Рекомендуем применять клей для вышеуказанных областей применения. Наши рекомендации основаны на нашем опыте, однако мы рекомендуем проводить качественные испытания в полном объеме требований, предназначенных для определения пригодности для данной конкретной задачи.