

КЛЕЙ ДЛЯ СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ТУ 2252-156-22736960-2013

Двухкомпонентный клей ВИЛАД 40М/ПЛ предназначен для изготовления сэндвич- и конструктивных элементов; для приклеивания уголков, планок, замыкающих профилей в конструкциях из разных материалов; для склеивания различных материалов (из жесткого ПВХ, стеклопластика, алюминия, стали, оцинкованного листового металла, фанеры и других) с изоляционными материалами (пенополиуретаном, пенополистиролом, минеральной ватой и другими) при производстве автофургонов, судов, вагонов и в строительстве.

Можно применять при машинном нанесении и вручную.

Разработана модификация клея Вилад-40М/ПЛСГ для изготовления сэндвич- и конструктивных элементов с повышенными требованиями к огнестойкости.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- высокая прочность склеивания;
- отверждение без усадки;
- не содержит органических растворителей;
- эксплуатируется при температуре от минус 30°C до плюс 70°C

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	Значение
Основа	полиуретан
Внешний вид: компонент А компонент Б	Однородная тиксотропная паста бежевого цвета Однородная жидкость коричневого цвета
Плотность компонента А, г/см ³	1,65
Плотность компонента Б, г/см ³	1,20
Соотношение А:Б, масс.ч.	5:1
Жизнеспособность смеси 240г (при плюс 23°C), мин, в пределах	35-50
Время открытой выдержки (при плюс 23°C), мин	45-70
Время прессования (при плюс 23°C), ч, не более	4
Динамическая вязкость компонента А (при плюс 25°C), мПа·с, в пределах	1 500 000-2 500 000
Твердость по Шору А/Шору Д, усл.ед.	95/60
Прочность при растяжении, МПа	10,0
Прочность клеевого соединения при сдвиге: сталь/сталь, Мпа алюминий/алюминий, МПа	не менее 15,0 не менее 9,5
Температура нанесения	от плюс 15°C до плюс 30°C Склеивание можно производить при более низкой и более высокой температуре, при этом время отверждения изменится.
Способ нанесения	зубчатый шпатель
Гарантийный срок хранения, мес.	12
Условия хранения	В герметичной упаковке при температуре от 0°C до плюс 40°C

ФАСОВКА

Металлические бочки 200 л; барабаны 5, 10, 20, 50 л; ведра 3,5 л

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности:

Склеиваемые поверхности должны быть сухими, очищенными от пыли, загрязнений шлифованием, от масел, жира - промывкой растворителем (изопропанол, ацетон, нефрас). Металлы следует обработать подходящей грунтовкой. Пластик очищают от антиадгезионных составов.

Приготовление клея:

При приготовлении клея необходимо учитывать жизнеспособность клея в массе при температуре (плюс 23 ± 2)°С, избегать попадания влаги в компоненты клея, в противном случае происходит образование пузырьков во время отверждения. Смешать компоненты А и Б в массовом соотношении 5:1.

ВАЖНО! От качества смешивания компонентов существенно зависят свойства клея.

Компонент А перемешать при помощи дрели со смесительной насадкой в течение 2 – 3 мин. При перемешивании в емкость с компонентом А прилить компонент Б и перемешать до образования смеси однородной по цвету и консистенции, особенно тщательно перемешивать по краям и на дне емкости. При перемешивании необходимо избегать замешивания воздуха в массу.

Разведение клея растворителем не допускается!

Нанесение клея:

Клей нанести на одну из склеиваемых поверхностей или вручную, при помощи зубчатого шпателя, равномерно распределяя по поверхности, или специальным оборудованием для двухкомпонентного клея.

Расход клея составляет 150-400 г/м² в зависимости от шероховатости поверхности.

Соединить склеиваемые поверхности и положить на опорную плиту гибкой вакуумной камеры (пресса).

Пакет панелей собирать в течение времени открытой выдержки и выдержать в камере вакуумного пресса при температуре плюс 23 ± 2 °С и вакуумметрическом давлении минус 0,4 атм (минус 40 кПа минус 0,04 Н/мм²) в течение времени прессования.

Время отверждения может быть сокращено за счет увеличения температуры или добавления ускорителя. Добавление ускорителя может осуществляться непосредственно перед смешиванием с отвердителем или после смешивания компонентов.

Окончательная прочность достигается через несколько дней.

Жизнеспособность и время набора технологической прочности (время прессования) зависят от рабочей температуры: повышение температуры способствует сокращению открытого времени и времени прессования, и, наоборот, понижение температуры увеличивает эти параметры.

Примечание: жизнеспособность, время прессования зависят от таких факторов, как материал, температура, расход, влажность и др., поэтому могут быть точно определены только при испытании потребителем.

ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТА

Очистку тары и инструментов производят сразу по окончании работы. Неотвержденный клей смывается органическими растворителями (нефрас, ацетон, ксилол, бутилацетат). Отвержденный клей может быть удален только механическим способом.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ И ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Избегать попадания на незащищенные участки кожи, глаза, вдыхания паров. При попадании на открытые участки кожи следует их сначала очистить уайт-спиритом, затем теплой водой с мылом. При попадании в глаза немедленно промыть большим количеством проточной воды в течение нескольких минут и обратиться к врачу. Не использовать растворители!

При работе с клеем необходимо обеспечить хорошую вентиляцию. Персонал, работающий с клеем, должен быть обеспечен спецодеждой, защитными очками, перчатками.

Не взрывоопасен.

В отвержденном состоянии клей не выделяет в окружающую среду вредных веществ.

УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ И ХРАНЕНИЯ

Транспортировка компонентов ВИЛАД-40М/ПЛ осуществляется любым видом транспорта, в условиях, исключающих увлажнение, загрязнение, механические повреждения тары и воздействие солнечных лучей.

Транспортировка и хранение компонентов при температуре от 0°С до плюс 40°С в плотно закрытой оригинальной заводской упаковке. Нельзя нарушать герметичность упаковки до смешения компонентов.

ЮРИДИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Вся информация и технические параметры, описанные в данном техническом листе, взяты из ТУ и результатов 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.