

Клей полиуретановый КПУ – 2 ТУ ВУ 590646690.001-2006

СВОЙСТВА:

Клей полиуретановый – это полиуретановая дисперсия на основе искусственной смолы с хорошими адгезионными свойствами, используемая в смеси с отвердителем. Отвердитель легко смешивается с дисперсией. Смесь может легко наноситься распылением.

ПРИМЕНЕНИЕ:

Клей полиуретановый применяется для приклеивания термоламинатов к рельефным поверхностям МДФ на мембранных или вакуумных прессах.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Плотность:	около 1,07 г/см ³ при 20 °С DIN 51757
Условная вязкость по ВЗ-246 (4 мм) при 20 °С:	110 с
рН:	около 7,5 DIN 53785
Цвет клеевой пленки:	бесцветная
Температура активации клеевой пленки:	<48°С

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Основной момент это - правильное введение отвердителя, а точнее шиватель в клей КПУ. Только строгое выполнения инструкции приведёт к увеличению термостойкости фасада. Перемешать КПУ в течении 1 минуты при помощи электрической лопастной мешалки. Обороты мешалки выбрать такими, чтобы образовавшаяся воронка не засасывала воздух (то есть не происходило образование пены). Введение отвердителя в КПУ производить тонкой струйкой при непрерывном перемешивании с оборотами как в первом пункте. Для достижения равномерного распределения частиц отвердителя между частицами КПУ- перемешивать не менее 10 мин. При прессовании молекулы шивателя (отвердителя) образуют связи с молекулами КПУ, которые препятствуют разрушению клея при нагревании в процессе эксплуатации фасада. Чем равномерней распределение шивателя (отвердителя) в КПУ тем больше связей. Чем больше связей, тем выше термостойкость фасада.

ПРОПОРЦИИ СМЕШИВАНИЯ:

5-10% отвердителя (0,5-1 кг на 10 кг клея). Чем выше процент введенного отвердителя – тем выше конечная термостойкость. Конечная термостойкость нарастает во времени и достигает максимума через 10 дней после прессования. Время жизнеспособности смеси – в рамках рабочей смены (8 – 12 часов). С увеличением температуры смеси время жизнеспособности уменьшается.

НАНЕСЕНИЕ КЛЕЯ:

Смесь клея с отвердителем наносится распылением с помощью распылительных пистолетов с диаметром сопла - 1,2 – 1,8 мм, на необработанную поверхность один раз, а на фрезерованную поверхность и на кромку два раза. Второй слой наносится после высыхания первого.

Необходимое количество наносимого клея зависит от вида материала и формы деталей. Оно может колебаться в достаточно широком диапазоне и может быть определено только в каждом конкретном случае после проведения пробного склеивания. В качестве ориентировочной величины для пробного приклеивания:

Обработанные поверхности..... 60-100 г/м²

Не обработанные поверхности..... 30-50 г/м²

ОРИЕНТИРОВОЧНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ:

Температура мембраны:.....80 – 120 °С (не путать с терморегулировкой прессы!)

Давление прессования(3 – 6) x 10⁵ Па.

Время прессования.....60 – 120 сек.

Темп. Реактивации клеевого шва.....min 48°С

Конечная прочность достигается через несколько дней (мин 4 суток). Начальной прочности достаточно только для щадящей обработки.

ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТА:

Очистить инструмент водой до начала высыхания клея.

ХРАНЕНИЕ:

Клей хранить в плотно закрытой оригинальной таре, защищая от мороза и перегрева (+5°С - +30°С). Гарантийный срок хранения – 6 месяцев, с даты изготовления.

ТЕРМОСТОЙКОСТЬ: Термостойкость готовых изделий зависит от свойств применяемых для облицовывания пленок, а также от формы профиля фасадов. В качестве ориентировочной величины можно принять температуру ок.110°С.