



• UNION •
P O L Y M E R S

ДЛЯ SIP-ПАНЕЛЕЙ



ОПИСАНИЕ

ОДНОКОМПОНЕНТНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ КЛЕЙ UNION™
Polymers ДЛЯ SIP-ПАНЕЛЕЙ

Модификации: 5 мин., 10 мин., 20 мин., 30 мин., 40 мин.

ОПИСАНИЕ

ОДНОКОМПОНЕНТНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ КЛЕЙ UNION™ POLYMERS ДЛЯ SIP-ПАНЕЛЕЙ

Модификации: 5 мин., 10 мин., 20 мин., 30 мин., 40 мин.

[ЗАКАЗАТЬ](#)

НАЗНАЧЕНИЕ

Однокомпонентные полиуретановые клеи, отверждаемый влагой воздуха или введенной путем распыления в клеевой слой водой. Предназначен для производства сэндвич-панелей и SIP-панелей периодическим способом путем склеивания теплоизолирующих и различных облицовок типа минеральной или стеклянной ваты, вермикулита, пеностекла, пенополистирола, пенополиуретана, фенопласта на листовую оцинкованную сталь, анодированный алюминий, керамическую плитку, дерево, бетон, кирпич, ОСП (ориентированно-стружечная плита), ДСП, ДВП, ЦСП периодическим способом.

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ СВОЙСТВА

- ОПТИМАЛЬНОЕ ВРЕМЯ ЖИЗНИ
- ТЕХНОЛОГИЧЕН - ВСЛЕДСТВИЕ ОДНОКОМПОНЕНТНОСТИ
- ОБРАЗУЕТ ПРОЧНЫЙ, ВИБРО-, ВОД и ТЕРМОСТОЙКИЙ КЛЕЕВОЙ ШОВ
- ОТСУТСТВИЕ В СОСТАВЕ УДЕШЕВЛЯЮЩИХ КОМПОНЕНТОВ, НАПОЛНИТЕЛЕЙ И РАСТВОРИТЕЛЕЙ
- ОПТИМАЛЬНАЯ ВЯЗКОСТЬ
- УНИКАЛЬНАЯ РЕЦЕПТУРА
- БЕЗУКАРИЗНЕННОЕ КАЧЕСТВО

УДОБНАЯ ФАСОВКА (БОЧКИ 220Л
100Л, 50Л, ВЕДРО 20Л, ЕВРОКУБ

Наши контакты

8-800-222-33-29

8-929-55-44-230

8-929-55-44-260

info@unionpolymers.ru

Unionpolymers.ru

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- однокомпонентные, не требуют смешения со вторым компонентом;
- не содержат растворителей и летучих веществ, наполнителей и пластификаторов;
- небольшое подвспенивание клея приводит к лучшему проникновению клея в ППС и OSB, что значительно повышает адгезионную прочность соединения;
- высокая растекаемость клея позволяет увеличить пятно контакта клея с ППС и OSB-панелью, что в свою очередь приводит к повышению адгезионной прочности клеевого соединения и позволяет избежать схватывания клея в виде оформленных дорожек, что, в свою очередь, позволяет избежать брака в виде низкой прочности соединения;
- могут храниться при низких температурах и восстанавливают свои свойства при размораживании;
- влагоотверждаемые, отверждаются под действием атмосферной влаги или напыленной воды;
- обладают технологичной вязкостью;
- обладают высокой адгезионной прочностью;
- обеспечивают эластичность клеевого соединения, его влаго- и температуростойкость;
- в зависимости от марки имеют различные открытое время клея и время прессования;
- может использоваться при различных способах нанесения (ручных установках и полуавтоматических линиях).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПОКАЗАТЕЛЬ	SIP 5	SIP 10	SIP 20	SIP 30	SIP 40
Внешний вид при 25°C	Однородная вязкая жидкость красно-коричневого цвета. Допускается опалесценция.				
Массовая доля NCO-групп, %, в пределах	12,5 ± 1,0				
Вязкость динамическая при 25°C, мПа·с1)	3500± 600/5 200 ± 600				
Плотность при 20°C, г/см3	1,09 - 1,12				
Содержание сухого вещества, %	100				
Открытое время* клея при 20°C и 60% влажности, 10% орошении водой, мин	5-7	10 – 12	20 – 22	30 – 35	40 – 50
Время прессования** при 20°C и 60% влажности, 10% орошении водой, мин	5-8	10 – 15	20 – 30	30 – 50	60 – 90
Время полного отверждения при 20°C, час	24				

***ПО ЖЕЛАНИЮ ЗАКАЗЧИКА КЛЕЙ МОЖЕТ БЫТЬ ДОРАБОТАН С БОЛЬШЕЙ И МЕНЬШЕЙ ВЯЗКОСТЬЮ**

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

*Открытое время клея – время, по истечении которого клей, нанесенный на склеиваемые поверхности, начинает терять способность к схватыванию. В случае SIP-панелей открытое время клея это время от нанесения клея на первую нижнюю панель, до помещения стопы панелей под пресс, то есть время набора стопы.

**Время прессования – время, в течение которого панели находятся под прессом, время до достижения заданной прочности.

Открытое время и время прессования в значительной степени зависят от температуры и влажности производственного помещения. При повышении температуры в прессе время отверждения можно сократить. При температуре ниже 20°C отверждение замедляется, поэтому требуется увеличить время выдержки в прессе.

Полное отверждение клея происходит примерно через 24 часа от начала склеивания (при температуре 20-25°C), то есть после выемки из пресса панели должны быть выдержаны 16-20 часов перед дальнейшими операциями (торцовка, проверка на брак при изгибе и т.д.).

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Способ нанесения	Ручной: полипропиленовым или металлическим зубчатым шпателем, роликом с ковшиком. Механизированный: автоматической клеенаносящей машиной, обеспечивающей струйное нанесение через «кларнет» (распределительная трубка с отверстиями), пневмо- или безвоздушным распылением.
Подготовка поверхностей к склеиванию	<ul style="list-style-type: none">•Очистить поверхности металлических листов от пыли, масляных и жировых загрязнений промывкой растворителями – ацетоном, нефрасом.•Поверхности утеплителей должны быть обеспылены.
Нанесение	<p>Подключить, в случае механического способа нанесения, упаковку с клеем к клеенаносящему узлу. В целях оптимизации автоматической подачи клея необходимо, особенно если клеевой состав перед применением находился достаточно долго в зоне воздействия отрицательных температур, приведение вязкости к нормированным значениям, выдерживая упаковку с клеем при комнатной температуре не менее 24 часов.</p> <p>Нанести клей на одну из склеиваемых поверхностей. Расход клея определяется типом материала и методом нанесения, видом поверхности и колеблется в пределах 90-140 г/м²</p> <p>Равномерно распылить воду в виде тонкой дисперсии (тумана) на свеженанесенный клеевой слой с расходом: 20-30 г/м² – в случая склеивания ППС; 50-70 г/м² – при склеивании минеральной ваты.</p> <p>Совместить склеиваемые поверхности в течение 10-40 минут от момента нанесения клея и водяного тумана(ЧТО ЗАВИСИТ ОТ ВРЕМЯ ЖИЗНИ КЛЕЯ).</p> <p>ВНИМАНИЕ: точное значение открытого время должно быть определено в конкретных производственных условиях (согласно Регламенту тестирования клея).Открытое время клея и время прессования в значительной степени зависят от</p>

температуры и влажности. Эти параметры – технологические, то есть их может регулировать потребитель. Для увеличения скорости отверждения зимой в помещении ставятся элементы отопления, для увеличения влажности могут устанавливаться увлажнители воздуха. Для поддержания одинаковых показателей температуры и влажности в течение всего года могут устанавливаться системы кондиционирования, автоматические системы поддержания параметров в производственном помещении.

Поместить склеиваемые поверхности под нагрузку или в пресс с равномерным удельным давлением 100 – 200 г/см². выдержки склеиваемых материалов под регламентированной нагрузкой.

ВНИМАНИЕ: точное время набора технологической прочности должно быть определено в конкретных производственных условиях (согласно Регламенту тестирования клея).

Снять оказываемую на склеиваемые изделия удельную нагрузку по достижении технологической прочности клея, высвободить рабочее пространство прессы для последующей закладки

Примечание

Открытое время клея, динамическая вязкость и время отверждения до технологической прочности (время прессования) зависят от рабочей температуры: повышение температуры способствует снижению вязкости и сокращению открытого времени и времени прессования, и, наоборот, понижение температуры приводит к росту вязкости, открытого времени и времени отверждения.

Как показали исследования, в бóльшей степени, чем температура и влажность производственного помещения на скорость отверждения влияет количество наносимой распылением на поверхность клея воды. Поэтому, если необходимо ускоренное отверждение – можно увеличить давление в системе подачи воды и тем самым увеличить ее количество.

Необходимо учитывать, с увеличением скорости отверждения, сокращается не только время прессования, но и открытое время клея (время набора стопы).

С правильным подбором марки клея и грамотным регулированием технологических параметров можно добиться идеально подходящих для определенного потребителя режимов склейки и отверждения.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ И ПЕРВАЯ ПОМОЩЬ

Работы с клеем необходимо проводить в спецодежде, защитных очках и перчатках. При работе внутри помещения необходимо обеспечить принудительную вентиляцию. Необходимо поддерживать оборудование в чистоте. Запрещается есть, пить или курить в рабочей зоне. Запрещается использовать открытый огонь и неисправное электрооборудование.

В случае разлива клей необходимо засыпать песком или опилками, убрать в закрывающиеся емкости и отправляют на утилизацию. Место разлива обработать дезактивирующим раствором, состоящим из спирта, воды и нашатырного спирта в соотношении (1:1:1), или приготовленным отдельно.

Дегазирующие растворы:

1. 50% спирта (этилового или изопропилового, или бутилового), 40% воды и 10% технического водного раствора аммиака стандартной концентрации;
2. 90% воды, 8% технического водного раствора аммиака стандартной концентрации и 2% жидкого моющего средства или 5-10%-ный водный раствор аммиака.

При попадании в глаза: при появлении первых симптомов немедленно вывести пострадавшего на свежий воздух; осторожно промыть водой, широко раскрыв глаза, в течение 15 минут; обратиться за помощью к врачу.

При попадании на кожу: снять загрязненную одежду; промыть участок кожи, подвергшийся воздействию материала, большим количеством воды; если кожа поражена, немедленно обратиться за медицинской помощью; постирать одежду повторно перед повторным одеванием.

При вдыхании: при проявлении симптомов вывести пострадавшего на свежий воздух; сразу обратиться за медицинской помощью; держать пострадавшего в теплом спокойном месте. Если пострадавший не дышит, сделать искусственное дыхание, применить кислород.

При проглатывании: обратиться за медицинской помощью; если пострадавший находится в бессознательном или сонливом состоянии, повернуть пострадавшего на левый бок и наклонить голову вниз; связаться с врачом для консультации, есть ли необходимость вызывать рвоту; при возможности не оставлять пострадавшего без присмотра.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ:

Транспортировка может осуществляться любым видом транспорта в условиях, исключающих попадание влаги. Тара должна транспортироваться крышками и пробками вверх.

Допускается транспортирование на открытом подвижном составе и открытым автомобильным транспортом при условии предохранения клея от воздействия прямых солнечных лучей и атмосферных осадков.

Гарантийный срок хранения клея – 6 месяцев в таре изготовителя. Клей должен храниться в закрытой таре, в инертной атмосфере, исключая попадания атмосферной влаги. В случае разгерметизации тары, возможно образование на поверхности клея пленки отвержденного материала, которую следует удалить (не пытайтесь перемешивать!). Продукт под пленкой можно использовать без каких-либо ограничений.

В жаркое время года следует избегать хранения клея под прямыми солнечными лучами, чтобы не допустить нагрева выше 35°C. Рекомендуется хранить под навесом или в крытых складских помещениях. Бочки устанавливают пробками вверх.

Наши контакты:

Отдел продаж:

8-800-222-33-29

8-929-55-44-230

8-929-55-44-260

Склад:

8-929-55-44-840



info@unionpolymers.ru

Unionpolymers.ru



Мы находимся по адресу:

Москва Московская область Люберецкий район г. Котельники Дзержинское шоссе 14 (16 км МКАД
внешняя сторона)

(55.646161, 37.834482)