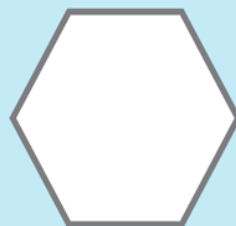




• UNION •
POLYMER S



- Обширные Возможности полимерных материалов



- Технология, контроль, безопасность



- Самые передовые технологии и достижения
(более 1000 испытаний- 1 уникальная рецептура)



- 4 UNION Polymers

ОПИСАНИЕ

КЛЕЙ ДЛЯ СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ ПВХ-ППС UNION™ POLYMERS

17/40/60 минут

Фасовка: 20/50/220/еврокуб/налив

Произведено в России | Работаем с 2013

ОПИСАНИЕ

КЛЕЙ ДЛЯ СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ ПВХ-ППС

UNION™ POLYMERS

[ЗАКАЗАТЬ](#)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Однокомпонентный полиуретановый клей, предназначен для изготовления сэндвич-панелей периодическим способом. Клей применяется для склейки пенополистирола (ППС), пенополиуретана с различными материалами облицовок – ПВХ, металлом, АБС-пластиком и т.д.

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- однокомпонентный, не требует смешения со вторым компонентом;
- не содержит растворителей и летучих веществ, наполнителей и пластификаторов;
- может храниться при низких температурах и восстанавливают свои свойства при размораживании;
- влагоотверждаемый, отверждается под действием атмосферной влаги или напыленной воды;
- обладает технологичной вязкостью, отличной растекаемостью;
- обеспечивает высокую прочность склеивания панели;

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ СВОЙСТВА

однокомпонентный, не требует смешения со вторым компонентом; Широкая цветовая гамма;

не содержит растворителей и летучих веществ, наполнителей и пластификаторов;

обладает технологичной вязкостью, отличной растекаемостью;

обеспечивает высокую прочность склеивания панели;

может храниться при низких температурах и восстанавливают свои свойства при размораживании;

выпускается нескольких модификаций, отличающихся скоростью отверждения, для различных технологических линий.

Наши контакты

8-800-222-33-29

8-929-55-44-230

8-929-55-44-260

info@unionpolymers.ru

Unionpolymers.ru

- обеспечивает водостойкое эластичное клеевое соединение, выдерживающее циклические воздействия температур от -40 до +80°C;
- выпускается нескольких модификаций, отличающихся скоростью отверждения, для различных технологических линий.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

	17	40	60
Внешний вид	Вязкая однородная жидкость, бесцветная, желтого или молочно-белого цвета без посторонних включений. Допускается опалесценция.		
Вязкость динамическая при 25°C, мПа·с	3000 – 5000		
Плотность при 20°C, г/см ³	1,09 – 1,12		
Открытое время* клея при 25°C и 80% влажности, мин	17 – 20	40	60
Время прессования** при 25°C и 80% влажности, мин	120	210	240
Время полного отверждения при 20°C, час	24		

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

*Открытое время клея – время, по истечении которого клей, нанесенный на склеиваемые поверхности, начинает терять способность к схватыванию. В случае сэндвич-панелей открытое время клея это время от нанесения клея на первую 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.

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.).

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ:

Клеи подходят для периодических линий склейки сэндвич-панелей с различным типом нанесения: вручную (с помощью ракля, шпателя или валика), пневмо- или безвоздушным распылением, механизированным способом (струйным – через распределительную трубку с отверстиями).

Наиболее распространенный способ – механизированная каретка с распределительной трубкой (кларнетом), клей в этом случае наносится отдельными дорожками через определенный промежуток, что способствует отводу газов, выделяющихся при его отверждении в прессах. При нанесении сплошным слоем с помощью валика, шпателя, ракля необходимо фрезерование пенополистирола (вырезка выемок на поверхности ППС) для отвода газов.

Поверхность склеиваемых материалов должна быть сухой, обеспыленной и обезжиренной.

Расход клея определяется типом материала, видом поверхности и колеблется в пределах 140-200 г/4,5 м² (одну сторону панели 1,5*3 м).

Перед нанесением при необходимости (например, в холодное время года) клей должен быть разогрет, рекомендуемая температура нанесения клея +15~+30°C.

Для ускорения отверждения на поверхность клея распыляют воду (10-15г/м² – 5-10% в пересчете на массу наносимого клея).

Стопку панелей набирают в течение открытого времени клея, к моменту окончания этого времени стопку панелей помещают целиком под пресс.

Прессование может производиться любым типом пресса при давлении, не разрушающем структуру утеплителя: 0,08-0,8 кг/см² (обычно 0,2 кг/см²). На данном этапе важно равномерное давление на все участки панели при прессовании для равномерного выхода образующегося углекислого газа, на участках с меньшим давлением происходит сбор CO₂, что приводит к появлению в этих местах брака – пузырей. Для более равномерного распределения давления рекомендуется в стопку панелей включать листы фанеры через каждые 30-50 панелей.

Открытое время клея и время прессования в значительной степени зависят от 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. Для уменьшения времени прессования можно распылять воду на торцы панелей и заматывать пачку панелей стретч-плёнкой (стрейч-пленкой).

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.

При длительном перерыве в работе оборудование промывается растворителем (ацетоном, нефрасом, ксилолом) – до отверждения клея, после отверждения – счищается механически. При остановке линии до 12 часов система заполняется полностью клеем без доступа воздуха, кларнет опускается в минеральное масло, керосин.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ И ПЕРВАЯ ПОМОЩЬ

Работы с клеем необходимо производить в рабочей одежде, перчатках. При работе следует избегать вдыхания паров клея, попадания клея в глаза и на кожу.

При попадании в глаза необходимо немедленно промыть открытые глаза большим количеством проточной воды в течение нескольких минут и обратиться к врачу. При попадании на кожу – сразу же смыть большим количеством воды с мылом.

При температурах склеивания выше +40°C рабочее место должно быть оборудовано принудительной вентиляцией. Запрещается курение на рабочем месте. Помещение должно быть хорошо проветриваемым.

В отвержденном состоянии – выделение вредных веществ в окружающую среду отсутствует.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ:

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

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.

Вязкость клея в значительной степени зависит от температуры. При поставке клея в зимнее время, он может отличаться повышенной вязкостью и белым цветом. В этом случае продукт необходимо разогреть при температуре около 40-70°C (тепловой пушкой, в термошкафу); температуры помещения для полного восстановления вязкости клея недостаточно.

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.

ОГРАНИЧЕНИЯ

Сведения, содержащиеся в настоящей брошюре, а также наши технические консультации в устной или письменной форме осуществляются самым добросовестным образом, однако считаются лишь не имеющими обязательной силы рекомендациями. Наши рекомендации не освобождают Вас от ответственности за собственную проверку актуальности предоставляемой информации, особенно той, которая относится к безопасности или содержится в технической документации, а также за установление пригодности наших продуктов и материалов для использования в Ваших целях и Ваших условиях эксплуатации. Применение наших продуктов, а также продуктов, изготовленных Вами на основе наших рекомендаций находится за пределами наших возможностей контроля и поэтому находится исключительно в сфере Вашей ответственности.

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)*