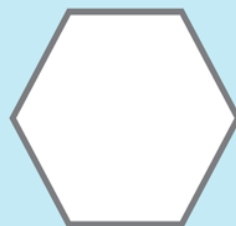


• UNION •

P O L Y M E R S



- Обширные Возможности полимерных материалов



- Технология, контроль, безопасность



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



- 4 UNION Polymers

## ОПИСАНИЕ

**ОДНОКОМПОНЕНТНЫЙ КЛЕЙ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СЭНДВИЧ – ПАНЕЛЕЙ МЕТАЛЛ-МИНЕРАЛЬНАЯ ВАТА UNION™ POLYMERS**

10/20/30/45 минут

Фасовка: 20/50/220/еврокуб/налив

Произведено в России | Работаем с 2013

# ОПИСАНИЕ

## ОДНОКОМПОНЕНТНЫЙ КЛЕЙ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СЭНДВИЧ – ПАНЕЛЕЙ МЕТАЛЛ-МИНЕРАЛЬНАЯ ВАТА UNION™ POLYMERS

[ЗАКАЗАТЬ](#)

### ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Однокомпонентный полиуретановый клей, предназначен для производства сэндвич-панелей металл-минеральная вата периодическим способом.

### ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- однокомпонентный, не требует смешения со вторым компонентом;
- не содержит наполнителей и пластификаторов;
- небольшое подвспенивание клея приводит к лучшему проникновению клея в минеральную вату, что значительно повышает адгезионную прочность соединения и панели в целом;
- высокая растекаемость клея позволяет увеличить пятно контакта клея с минеральной ватой и металлом, что в свою очередь приводит к повышению адгезионной прочности клеевого соединения;

### ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ СВОЙСТВА

однокомпонентный, не требует смешения со вторым компонентом

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](mailto:info@unionpolymers.ru)

[Unionpolymers.ru](http://Unionpolymers.ru)

- может храниться при низких температурах и восстанавливает свои свойства при размораживании;
- влагоотверждаемый, отверждается под действием атмосферной влаги или напыленной воды;
- обладает технологичной вязкостью;
- обладает высокой адгезионной прочностью;
- обеспечивает эластичность клеевого соединения, его влаго- и температуростойкость.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

	10	20	30	45
Внешний вид	Однородная вязкая жидкость красно-коричневого цвета. Допускается опалесценция.			
Вязкость динамическая при 25°C, мПа·с	5 200 ± 600			
Массовая доля NCO-групп, %, в пределах	12,5 ± 1,0			
Плотность при 20°C, г/см <sup>3</sup>	1,09 - 1,12			
Содержание сухого вещества, %	100			
Открытое время* клея при 20°C и 60%влажности, 10% орошении водой, мин	10 – 12	20 – 22	30 – 35	45 – 50
Время прессования** при 20°C и 60%влажности, 10% орошении водой, мин	10 – 15	20 – 30	30 – 50	60 – 90
Время прессования** при 40°C и 60%влажности, 10% орошении водой, мин (обогреваемые пресса)	6-8	12-15	23-27	40-45

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 металл-минеральная вата 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.).

## **СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ:**

Клеи UNION Polymers подходят для периодических линий склейки сэндвич-панелей металл-минеральная вата с различным типом нанесения: вручную (с помощью ракля, шпателя, скребка 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.

Поверхность металла должна быть сухой, обеспыленной и обезжиренной, так как неочищенные поверхности негативно влияют на адгезию. Минватные плиты должны быть сухие.

**Расход клея определяется типом материала и методом нанесения, видом поверхности и колеблется в пределах 80-150 г/м<sup>2</sup>.**

**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/м<sup>2</sup> – 5-10% в пересчете на массу наносимого клея).**

Прессование может производиться любым типом пресса при давлении, не разрушающем структуру утеплителя.

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 более быстрого отверждения панели могут помещаться под горячий пресс. Максимальная температура не должна превышать 80°C.

Как показали исследования, в большей 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.

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 – 4 месяца 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. Бочки устанавливают пробками вверх.

## **ОГРАНИЧЕНИЕ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ**

Приведённая выше информация основана на лабораторных испытаниях, практическом опыте и представлена во всей доступной нам полноте. Будучи исключительно производителем, мы не имеем возможности контролировать условия использования нашей продукции или те многочисленные факторы, которые влияют на её эксплуатацию. Мы не несём ответственности за какой-либо ущерб, связанный с применением продукта не по назначению или нарушением требований инструкции по эксплуатации. Приведённая выше информация носит рекомендательный характер. Компания-производитель не несёт ответственности за условия эксплуатации продукта и сам процесс его использования. При использовании нашей продукции впервые настоятельно рекомендуем делать пробное использование продукции (замес, склейку, формование и.т.д.) на небольшом количестве материала для оценки эффективности использования наших продуктов в Вашей технологии. В случае, если вы намереваетесь использовать продукт не по назначению без нашего предварительного письменного подтверждения его пригодности для заявленной цели, такое использование осуществляется на ваш собственный риск.



## **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](mailto:info@unionpolymers.ru)

[Unionpolymers.ru](http://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)*