

КЛЕЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ 1K ecoroom 7V.10 ДЛЯ СЭНДВИЧ ПАНЕЛЕЙ

Область применения

Производство сэндвич-панелей СИП (SIP), а также сэндвичей с облицовкой из стали, алюминия, клинкерной плитки, СМЛ, любых керамических материалов, дерева, ОСБ-3, ЦСП, ППС и дерева. Склеивание указанных материалов в любой комбинации и с теплоизолирующими материалами: пенопласт, пенополиуретан, экструдированный пенополистирол, пеностекло, минераловатная плита.

Преимущества

- Эластичность
- Водостойкость
- Морозостойкость
- Технологичен - однокомпонентный

Технические характеристики

Цвет	Темно-коричневый
Вязкость (25 °C), мПа*с	7000 -8000
Сухой остаток	99%
Плотность (20 °C), г/см ³	1,1
Температура нанесения	От +15 ⁰ до +25 ⁰ С
Открытое время (20 °C), мин	10
Минимальное время в прессе (20 °C), мин	25
Минимальное время в прессе (45 °C), мин	10
Окончательное отверждение (20 °C), час	7
Температура эксплуатации	от - 40 до +120°С

Способ нанесения

Поверхности должны быть свободными от пыли и жировых загрязнений. Очиститель: Метиленхлорид, нефрас, ацетон. Нанести клей при помощи шпателя или дорожками из гребёнки. Поверх клея распылить воду с расходом 20-30 г/м². Соединить склеиваемые поверхности и до истечения «Открытого времени» поместить их в пресс с нагрузкой не менее 150 г/см². Чем выше температура и влажность среды, тем быстрее клей отверждается. Для очистки инструмента от неотверждённого клея так же используйте ацетон, метиленхлорид, нефрас.

Состав

Клей представляет собой чистый экологичный полиуретановый преполимер без растворителей и наполнителей.

Расход

100 – 160 г/м² в зависимости от пористости склеиваемых материалов.

Хранение	9 месяцев от даты изготовления. Хранить в плотно закрытой таре при температуре -30°C - +30°C.
Меры предосторожности	Избегать попадания в глаза, при попадании — обильно промыть водой. Не допускать длительного контакта с кожей, использовать перчатки. Взрывопожаробезопасно, нетоксично, экологически чистый продукт без растворителей и наполнителей.
Фасовка	200 кг, IBC 1000 кг
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.