

TRICOL 2K PU.50



ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ КЛЕЙ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МНОГОСЛОЙНЫХ ТЕПЛОИЗОЛИРУЮЩИХ СИСТЕМ И КОНСТРУКЦИЙ

Клей применяется для качественного склеивания составных элементов, состоящих из различного вида минерального и органического утеплителя и облицовочного покрытия: листового ПВХ, стеклопластика, ламината HPL, керамической плитки, дерева, фанеры, ДСП, ОСП, анодированного алюминия, стали, бетона и т.д.



повышенная адгезия к оцинкованной стали



образует прочный, вибро-, водо- и термостойкий клеевой шов



время жизнеспособности в массе – до 50 мин



скорость отверждения клея может быть изменена по требованию заказчика



при отверждении не меняет объема



обладает гидроизолирующими свойствами



TECHNOLOGY RESEARCH INNOVATION



Технические характеристики смеси компонентов

Название показателей	Компонент А	Компонент В
Сухой остаток	100%	100%
Соотношение смешивания по массе	5	1
Динамическая вязкость при +20 °С, мПа*сек.	12 000 – 18 000	200 – 400
Плотность при +20 °С, г/см ³	1,60	1,2
Цвет	Бежевый	
Плотность при +20 °С	1,50 г/см ³	
Динамическая вязкость при +20 °С	6 000 – 8 000 мПа*сек	
Жизнеспособность в массе	40-60 минут при +20 °С	15-20 минут при +30 °С
Жизнеспособность в тонком слое (открытое время)	100-120 минут при +20 °С	35 минут при +30 °С
Время набора технологической прочности (прессование)	300-360 минут при +20 °С	180 минут при +30 °С
Окончательное отверждение	24 часа при +20 °С	12 часов при +30 °С
Прочность при сдвиге клеевого шва (ГОСТ 14759) Ст.3/Ст.3	>11 МПа	
Температура эксплуатации клеевого шва	-45 °С – +90 °С	

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.

Расход: 220 – 400 г/м² - в зависимости от пористости поверхности.

Упаковка: Компонент А: 25 кг [ведро], 300 кг [бочка], 1500 кг [еврокуб]

Компонент В: 5 кг [ведро], 250 кг [бочка]

Срок хранения: 6 месяцев в герметичной упаковке при +(15-25) °С.

Очиститель: Метиленхлорид, ацетон, ксилол, этилацетат.

Меры предосторожности: Компонент А клея не представляет угрозы для окружающей среды и здоровья человека. При работе со смесью компонентов клея (А+В) следует соблюдать осторожность: беречь глаза, органы дыхания и кожу: проветривать помещение, использовать защитные средства для рук и глаз. При попадании на кожу или в глаза обильно промыть водой. Смесью компонентов клея не выливать в канализацию. Отвержденные отходы утилизируются как обычный строительный мусор.

tricompany.ru

Способ нанесения: Ручной – полипропиленовым или металлическим зубчатым шпателем, роликом с ковшиком.

Механизированный – валковой (вальцовой) клеенаносящей машиной (например, «Osama»).

Подготовка поверхностей к склеиванию: очистить склеиваемые поверхности от пыли, масляных и жировых загрязнений.

Нанесение: тщательно перемешать содержимое упаковки с компонентом А низкооборотной дрелью с насадкой. При перемешивании избегать вовлечения в клей пузырьков воздуха. Отобрать (взвесить на электронных весах) требуемое количество компонентов А и В для приготовления смеси клея, руководствуясь соотношением смешивания по массе: А/В=5:1.

Перемешать отобранные компоненты клея низкооборотной дрелью с насадкой до однородного состояния в течение 3-5 минут. При перемешивании избегать вовлечения в клей пузырьков воздуха. При необходимости снизить вязкость клея и замедлить его отверждение в массе допускается разбавлять клей чистым сухим ацетоном в количестве до 8 масс.% на смесь А+В. Если ацетон содержит посторонние вещества, в частности, спирты или воду, то клей может потерять способность отверждаться или будет отверждаться с «пузырями». При склеивании экструдированного пенополистирола (ЭППС) концентрация ацетона в клее не должна превышать 8%; в противном случае, неизбежно подрастворение поверхностного слоя ЭППС. Нанести клей на одну из склеиваемых поверхностей вручную или механическими средствами с расходом 220-400 г/м². Совместить склеиваемые поверхности и положить в основание пресса. Поместить склеиваемые поверхности под нагрузку или в пресс с равномерным удельным давлением 100 – 200 г/см². Выдержать панели в прессе или под нагрузкой при +20 °С не менее 5 часов.

ВНИМАНИЕ: ! При приготовлении смеси компонентов клея необходимо учитывать его жизнеспособность в массе - не более 40-60 минут при +20 °С; избегать попадания влаги в компоненты клея; в противном случае происходит образование пузырьков во время отверждения.

! «пакет» панелей собирается в течение 120 минут.