



homakoll 134.2

Клей для мембранны-вакуумного прессования, полиуретановый

Клей с пониженной температурой активации. Предназначен для 3D-облицовывания рельефных поверхностей деталей из древесины, МДФ декоративными материалами (пленками ПВХ, кожей, тканью) в мембранны-вакуумных прессах. Применяется с добавлением 5% отвердителя homakoll 915. Модификация с повышенной вязкостью. Рекомендуется для высокоглянцевых ПВХ пленок.

Свойства

- температура активации клеевого слоя 55-65°C;
- теплостойкость клеевого соединения около 100-110°C* (с отвердителем homakoll 915);
- создает ровную поверхность без эффекта «шагрень»;
- подходит для «проблемных» пленок;
- водостойкое клеевое соединение;
- для изготовления изделий с теплостойкостью клеевого шва около 80-85°C* может применяться в 1К варианте;
- допускается прессование деталей с нанесенным 2К клеем до 8 часов.

*Зависит от качества пленки, МДФ, расхода, режимов прессования.

Тара и упаковка

Ведро 10 кг, 30 кг, куб 1000 кг.

Основа

Водная полиуретановая дисперсия.

Технические характеристики

Динамическая вязкость по Брукфильду R3/20 при 20°C	2200 – 2700 мПа·с
Показатель pH	6,0 – 9,0
Жизнеспособность клея с отвердителем при 20°C	6 – 8 часов (повторное добавление отвердителя может продлить жизнеспособность клеевого состава)
Продукт пожаро- и взрывобезопасен	

Способ нанесения

- воздушным распылением (пары не вдыхать!);
- вручную кистью, валиком.

Расход клея

- на плоскую поверхность - 50 г/м²;
- на рельефную поверхность - 100 г/м².

■ Применение

Перед облицовыванием материалы должны быть очищены от пыли, жиров, масел и акклиматизированы. Влажность склеиваемых материалов должна соответствовать техническим требованиям на них, наиболее благоприятная температура нанесения 18 – 23°C. Не проводить склеивание при температуре в цехе ниже +10°C.

Перед применением, отвердитель homakoll 915 (в количестве 5% масс.), медленно добавить в клей при перемешивании. Интенсивно перемешивать в течение 5-10 минут.

Неравномерное распределение отвердителя в клее может приводить к ухудшению качества склейки.

Перед заполнением емкости распылительного устройства клей необходимо отфильтровать. Клей нанести на основание и высушить до получения прозрачной, не липкой пленки (около 20-30 мин при температуре 20°C и влажности до 65%). Время сушки можно уменьшить нагреванием (не выше 30-35°C) или обдувом.

Деталь с нанесенным kleem помещается в пресс, температурный режим и время прессования подбираются таким образом, чтобы достигнуть температуры активации клеевого слоя 55-65°C. Полный цикл прессования составляет 3 – 5 мин.

Перед дальнейшей обработкой kleевое соединение выдержать не менее 24 часа. Время полного отверждения kleя составляет 24 часа.

■ Условия хранения и транспортировки

Не допускать замораживания. Нижний предел температуры 5°C.
Избегать нагревания емкостей выше 30°C.

■ Гарантийный срок хранения

6 месяцев (в плотно закрытой оригинальной упаковке при температуре от +5°C до +25°C).

■ Примечание

Остатки kleя с изделий, оборудования и инструментов смыть теплой (не горячей!) водой, не дожидаясь высыхания.

Если упаковка оставлена открытой на продолжительное время возможно образование пленки на поверхности. Во избежание этого упаковку следует плотно закрывать, если продукт не используется.

■ Важно

Данные по применению являются ориентировочными. Так как эффективность склеивания зависит от многих факторов, для уточнения условий склеивания необходимо проводить пробные испытания в конкретных условиях производства.

■ Дополнительная информация

Продукты постоянно совершенствуются.

Просьба обращаться к производителю с отзывами и предложениями.

Возможно изменение отдельных параметров и характеристик продукта в зависимости от способа нанесения и конкретного технологического процесса под заказ.