



## homaprom 6207 2K PU

Двухкомпонентный полиуретановый клей для сборки автомобильных фургонов, конструкционный

Предназначен для склеивания профилей, конструкций из сэндвич-панелей, различных материалов (сталь углеродистая листовая, сталь оцинкованная листовая, сталь листовая с полимерным покрытием, стеклопластик, алюминий, фанера, ПВХ листовая, дерево, пенополистирол) при производстве транспортных средств.

### Свойства

- высокая прочность склеивания;
- быстрый набор прочности;
- затвердевает без усадки;
- не содержит органических растворителей;
- тиксотропный.

### Тара и упаковка

Компонент «А»: металлическая бочка 250 кг, пластиковое ведро 25 кг.  
Компонент «В»: металлическая бочка 250 кг, канистра 5 кг

### Основа

Двухкомпонентный полиуретан.

### Технические характеристики

Цвет клея после смешивания	Светло-бежевый
Соотношение смеси (весовое)	100:20
Динамическая вязкость по Брукфильду компонента «А» (при 20±0,5°C), мПа*с, не менее	150 000
Плотность готового состава при (23,0±0,5)°C г/см³, не более	1,65
Динамическая вязкость смеси по Брукфильду (при 20±0,5°C), мПа*с, не менее	60 000
Жизнеспособность, мин	7-10
Открытое время (при T=23±2°C, RH=50±5%), мин, не более	45
Прочность при растяжении пленки, Мпа, не менее	12,0
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	10
Прочность к продольному сдвигу, для стали марки Ц-02-АТ-100-М-БК (ГОСТ 14918), Н/мм², не менее	4,0
Время прессования, ч., не менее	1,5
Время полного набора прочности при + 20°C, суток	7
Температура эксплуатации клеевого шва	-30°C ...+ 100°C
Твердость по Шору А, ед., не менее	80

#### ▪ **Требования к поверхности склеиваемых материалов**

Поверхности склеиваемых материалов должны быть сухими, чистыми, не должны содержать пыли, ржавчины, масла, жира и антиадгезионных составов. При необходимости поверхность следует обработать подходящей грунтовкой. Обезжиривание металлических поверхностей проводить с помощью растворителей (например, ацетон). Для подтверждения адгезии и совместимости с конкретными материалами необходимо проводить предварительное тестирование.

#### ▪ **Применение**

Клей отвердевает при возникновении химической реакции между двумя его компонентами. Повышение температуры приводит к ускорению процесса отверждения; снижение температуры замедляет этот процесс. Температура компонентов клея, а также температура в помещении, где проводится склеивание материалов должна быть в пределах  $+17\div 25^{\circ}\text{C}$ , а относительная влажность воздуха  $40\div 75\%$ , рекомендуется  $<65\%$ .

Клей подходит как для ручного, так и автоматического нанесения.

Перед применением следует тщательно перемешать компонент «А». Всегда при смешивании соблюдайте весовые пропорции компонентов.

Нанести клеевой состав на одну из склеиваемых поверхностей и равномерно распределить, после чего склеиваемые поверхности соединить. Время для работы с клеем зависит от температуры поверхности склеиваемых материалов, температуры и влажности воздуха.

Собранные элементы конструкций помещают в камеру вакуумного пресса. Время вакуумного прессования зависит от температуры воздуха в помещении. Время прессования должно быть увеличено при уменьшении температуры воздуха ниже рекомендуемого диапазона.

#### ▪ **Расход**

200 – 400 г/м<sup>2</sup> в зависимости от приклеиваемого материала и используемого инструмента.

#### ▪ **Условия хранения и транспортировки**

Состав должен храниться при температуре  $+10$  до  $+25^{\circ}\text{C}$  в сухом месте. При хранении состав должен быть защищен от прямого воздействия солнечных лучей и влаги. Допускается транспортировка при отрицательных температурах до  $-40^{\circ}\text{C}$ . Не допускается хранение в замороженном состоянии, размораживать при комнатной температуре не менее 24 часов.

#### ▪ **Гарантийный срок хранения**

- Гарантийный срок хранения компонента «А» – 6 месяцев с даты изготовления при фасовке в оригинальную тару.

- Гарантийный срок хранения компонента «В» – 12 месяцев с даты изготовления при фасовке в оригинальную тару.

#### ▪ **Дополнительная информация**

Продукты постоянно совершенствуются. Просьба обращаться к производителю за получением самых последних документов и инструкций по использованию продукции.

Наши рекомендации основываются на произведенных нами испытаниях и накопленном опыте, и, в соответствии с международными принципами работы, мы отвечаем только за стабильность качества продукта. Окончательный результат зависит от местных условий проведения работ, таких как влажность и температура материалов и воздуха, количества нанесенного клея, предварительная обработка материалов. Поэтому указанные нами параметры следует принимать только как основополагающие. Для того, чтобы удостовериться в эффективности продукта, следует предварительно протестировать соответствующим образом новые материалы, производственное оборудование и методы работы до начала использования продукта в производственном масштабе.