Chemical Engineering homa

homaprom 6315 2K PU

Двухкомпонентный полиуретановый клей для сборки корпусов транспортных средств, 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 листовой, дерево, пенополистирол) при производстве транспортных средств.

RU1

Свойства

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

Тара и упаковка

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

Основа

Двухкомпонентный полиуретан.

Технические характеристики

Цвет	Бежевый (после смешивания)
Плотность, г/см³	компонент «А» около 1,62 компонент «В» около 1,24
Соотношение смеси (весовое)	100:20
Вязкость смеси, мПа*с (Брукфильд)	80 000 – 120 000
Плотность готовой смеси, г/см³	ок. 1,55
Жизнеспособность, мин (МИ № 46-2015)	ок. 15
Открытое время, мин (23°С, 53%)	ок. 50
Разрушающее напряжение при растяжении, МПа (Т=23±2°С) (МВИ № 38-2020) через 7 суток	ок. 15,0
Относительное удлинение при разрыве, % (Т=23±2°С) (МВИ № 38-2020) через 7 суток	ок. 15
Прочность к продольному сдвигу, Н/мм² на образцах из оцинкованной стали (ГОСТ 14759-69) через 7 суток	ок. 7,0
Время прессования, час не менее	2
Время полного набора прочности при + 20°С	7 суток
Температура эксплуатации клеевого шва	-30°С…+ 100°С

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÷25°C, а относительная влажность воздуха 40÷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/м² в зависимости от приклеиваемого материала и используемого инструмента.

Условия хранения и транспортировки

Допускается транспортировка при отрицательных температурах до -40°C. Не допускается хранение в замороженном состоянии, размораживать при комнатной температуре не менее 24 часов. После открытия упаковки содержимое должно быть защищено от попадания влаги.

Гарантийный срок хранения

В плотно закрытой оригинальной упаковке при температуре от +10°C до +25°C – 6 месяцев.

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.

109431, г. Москва, ул. Привольная, 70
+7 (495) 781-66-82
Пн. – Пт.: с 9:00 до 18:00
Сб. – Вс.: выходные