



homaprom 6155 2K PU

Двухкомпонентный полиуретановый клей для производства сэндвич-панелей автомобильных фургонов

Предназначен для склеивания различных материалов (сталь углеродистая листовая, сталь оцинкованная листовая, сталь листовая с полимерным покрытием, стеклопластик, алюминий, фанера, ПВХ листовая, дерево, пенополистирол) при производстве транспортных средств и модульных домов.



Свойства

- высокая прочность склеивания;
- быстрый набор прочности;
- обладает заполняющими характеристиками, затвердевает без усадки;
- не содержит органических растворителей.

Тара и упаковка

Компонент «А»: контейнер (куб) 1250 кг, 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
Плотность готового состава при (23,0±0,5)°C г/см³, не более	1,55
Динамическая вязкость смеси по Брукфильду (при 20±0,5°C), мПа*с, не менее	4 000 – 8 000
Жизнеспособность, мин	45 - 65
Открытое время (при T=23±2oC, RH=50±5%), мин	120 - 160
Прочность при растяжении пленки, Мпа, не менее	5,0
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	10
Прочность к продольному сдвигу, Н/мм², не менее:	
• для стали марки Ц-02-АТ-100-М-БК 0,7 мм (ГОСТ 14918)	1,0
• сталь марки Ц+ПЭ-35-І-1 по ГОСТ 34180	4,0

Время прессования, ч., не менее	4
Время полного набора прочности при + 20°C, суток	7
Температура эксплуатации клеевого шва	-30°C ...+ 100°C
Твердость по Шору А, ед., не менее	75

■ 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 в помещении, склеиваемых материалов и клея 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», а затем провести смешение с компонентом «В» до однородности по цвету готового состава. При ручном нанесении для перемешивания клея в ведре следует использовать низкооборотистый миксер с насадкой. Перемешивать компоненты клея следует не менее 3-х минут. Особенно тщательно нужно размешивать по краям и на дне емкости. Всегда при смешивании соблюдайте весовые пропорции компонентов.

Клеевой состав использовать в течение времени жизнеспособности. Время жизнеспособности клея сокращается при увеличении температуры и увеличивается при уменьшении температуры. В таре отверждение происходит быстрее, чем в нанесенном состоянии. Время для работы с клеем зависит от температуры поверхности склеиваемых материалов, температуры и влажности воздуха.

Нанести клеевой состав на одну из склеиваемых поверхностей и равномерно распределить, при ручном нанесении с помощью соответствующего зубчатого шпателя. 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

150 – 350 г/м² в зависимости от приклеиваемого материала и используемого инструмента.

■ Условия хранения и транспортировки

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

■ Гарантийный срок хранения

- Гарантийный срок хранения компонента «А» – 12 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.