

homa**prom** 9355 STP

Шовный клей-герметик



Предназначен для различных отраслей промышленности, для производственных и ремонтных работ. Используется для эластичного склеивания деталей из различных материалов, в т.ч. металлов и пластиков, например, для эластичной герметизации и уплотнения внешних и внутренних швов в кузовах автомобилей и ж/д транспорта, при производстве контейнеров и металлических/пластиковых конструкций, в системах кондиционирования и вентиляции воздуха. Обеспечивает надежную фиксацию элементов сразу после монтажа с повышенной устойчивостью к провисанию.

■ Свойства

- стойкий к УФ-излучению;
- окрашиваемый;
- высокая скорость отверждения слоя;
- эластичный;
- затвердевает без усадки;
- не содержит органических растворителей.

■ Тара и упаковка

Файл-пакет из ламинированной фольги 600 мл, пластиковый картридж 290 мл.

■ Основа

Силан-модифицированный полиуретан.

■ Технические характеристики

Внешний вид	Вязкая однородная масса без посторонних включений / Тиксотропная масса
Цвет	Белый, серый, чёрный
Плотность готового состава, при 23,0±0,5°C, г/см ³ , не более	1,50
Время формирования поверхностной пленки, при 23±2°C, 50±5%RH, мин	10-20
Массовая доля нелетучих веществ, % не менее	96,0
Скорость отверждения при 23±2°C, 50±5%RH, мм/24 ч, не менее	3,0
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	250

Предел прочности при растяжении, Мпа, не менее	1,8
Твёрдость по Шору А, усл. ед., не менее	45-55
Температура эксплуатации шва герметика	-60°C...+ 100°C

▪ **Требования к поверхности склеиваемых материалов**

Поверхности используемых материалов должны быть сухими, чистыми, не должны содержать пыли, ржавчины, масла, жира и антиадгезионных составов. В зависимости от поверхности может потребоваться шлифовка или грунтование для увеличения адгезии. Обезжиривание металлических поверхностей проводить с помощью растворителей (например, ацетон), пластиковые и окрашенные поверхности следует обезжиривать изопропиловым спиртом. Отличается хорошей адгезией к большинству стандартных материалов: сталь углеродистая листовая, сталь оцинкованная листовая, сталь листовая с полимерным покрытием, стеклопластик, фанера, дерево, стекло. Отсутствует адгезия к полиэтилену, полипропилену и ПТФЭ (политетрафторэтилен). Субстраты, не упомянутые выше, должны подвергаться испытаниям.

▪ **Применение**

Клей-герметик отверждается в результате химической реакции с влагой воздуха. Повышение температуры и влажности приводит к ускорению процесса отверждения; снижение температуры и влажности замедляет этот процесс. Рекомендуемая температура в помещении при нанесении клея-герметика должна быть в пределах $+17\div 25^{\circ}\text{C}$, а относительная влажность воздуха $50\div 65\%$. Низкая температура, также, как и низкая влажность приведёт к увеличению времени отверждения. Для устранения данной проблемы рекомендуется его нагреть до комнатной температуры.

Клей-герметик подходит как для ручного, так и автоматического нанесения. Нанесение из картриджа, файл-пакета проводится вручную, при помощи ручного пистолета. Из бочек герметик наносится при помощи пистолета высокого давления, рекомендуемое давление сжатого воздуха от 2 до 5 бар. Очистите весь инструмент и оборудование с помощью органических растворителей (например, ацетон) сразу после завершения работы. Затвердевший герметик может быть удален только механически.

▪ **Грунтование**

Рекомендуется использование 2-компонентных грунтов на основе эпоксидных смол благодаря их свойству коррозионной стойкости и хорошей адгезии. Необходимо обеспечить полное высыхание грунта согласно инструкциям производителя прежде, чем будет нанесен герметик. В связи с наличием большого числа разнообразных грунтовочных материалов рекомендуется проводить предварительные испытания.

▪ **Шпатлевание**

Если после произведенного ремонта детали автомобиля необходимо окрашивать, в таком случае обязательно предварительное нанесение на поверхность грунтовочной шпатлевки или распыляемой шпатлевочной пасты. Рекомендуется это сделать до нанесения герметика. Если применение шпатлевки или грунтовочной шпатлевки допустимо только после нанесения герметика, рекомендуется нанесение на влажный слой материала. В связи с наличием большого числа разнообразных шпаклевочных материалов рекомендуется проводить предварительные испытания.

▪ **Окрашивание**

Клей-герметик можно окрашивать в течение времени образования поверхностной пленки, при условии, что краска влагопроницаема. Поскольку эластичность лакокрасочных покрытий ниже, чем у клея-герметика, на окрашенной поверхности возможно появление трещин. Окрашивание необходимо провести в течение 2 часов после нанесения клея-герметика. По истечении этого срока, поверхность перед окрашиванием необходимо обработать праймером для достижения оптимальной

адгезии. Скорость полимеризации в первые сутки составляет около 3,5 мм, далее процесс полимеризации замедляется. В связи с различиями в составе красок, в особенности порошковых, необходимо провести испытания на совместимость перед использованием.

▪ **Расход**

70 – 120 г/п.м. при ширине и глубине шва 2-5 и 5-10 мм, соответственно.

▪ **Условия хранения и транспортировки**

Допускается транспортировка при отрицательных температурах до -20°C. Не допускается хранение в замороженном состоянии, размораживать при комнатной температуре не менее 24 часов. После открытия упаковки, при условии фасовки в бочках, содержимое должно быть защищено от попадания влаги.

▪ **Гарантийный срок хранения**

Гарантийный срок хранения - 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, накопленном опыте и международных стандартах работы, мы отвечаем за стабильность качества продукта. Окончательный результат зависит от местных условий проведения работ, таких как влажность и температура материалов и воздуха, количества нанесенного клей-герметика, подготовительной обработки поверхности. Требуется предварительное тестирование нового материала в условиях, соответствующих последующему использованию.