



homaprom 6115 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;
- время прессования деталей не менее 2 часов;
- 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±0,5°C), г/см³, не более	1,70
Динамическая вязкость смеси по Брукфильду (при 20±0,5°C), мПа*с	9000 - 13000
Жизнеспособность, мин	10-20
Открытое время (при T=23±2°C, RH=50±5%), мин, не более	65
Прочность при растяжении пленки, МПа, не менее	5,0
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	10
Прочность к продольному сдвигу, для стали марки Ц+ПЭ-35-І-1 (ГОСТ 34180), Н/мм², не менее	4,5
Время прессования, ч, не менее	2
Время полного набора прочности при + 20°C, сут	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 только для машинного нанесения, т.к. обладает низкой жизнеспособностью. Время жизнеспособности клея сокращается при повышении температуры и увеличивается при уменьшении температуры. Всегда при смешивании соблюдайте весовые пропорции компонентов.

Нанести клеевой состав на одну из склеиваемых поверхностей и равномерно распределить, при помощи соответствующего зубчатого шпателя, 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 на 2 часа. 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

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°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, 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 клея, подготовительной обработки поверхности. Требуется предварительное тестирование нового материала в условиях, соответствующих последующему использованию.