



homaprom 6410 2K PU

Двухкомпонентный полиуретановый клей для производства воздушных промышленных фильтров

Предназначен для заливки концевых дисков и рам, а также фиксации фильтровальных элементов к корпусу при изготовлении промышленных воздушных фильтров. Пригоден для склеивания материалов: металлы (чёрная сталь, оцинкованная сталь, алюминий), фильтровальные материалы (бумага, синтетический нетканый материал), пластики АБС, ПВХ, ПС, ПА, стеклопластик.

Свойства

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

Тара и упаковка

Компонент «А»: контейнер (куб) 1250 кг, металлическая бочка 250 кг, пластиковая 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)	100:40
Плотность компонента «А» при (23,0±0,5)°С, г/см ³ , не более	компонент «А»: 1,45 компонент «В»: 1,24
Динамическая вязкость по Брукфильду компонента «А» (при 20±0,5°С), мПа·с	1 500 – 3 000
Время гелеобразования, мин	9-12
Прочность при растяжении пленки, Мпа, не менее	2,5
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	10
Время полного набора прочности при + 20°С, суток	7
Твердость по Шору D, ед., не менее	60

▪ **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 $+17\div+25^{\circ}\text{C}$, а относительная влажность воздуха $40\div75\%$, рекомендуется $<65\%$.

Клей подходит для автоматического нанесения. Перед применением следует тщательно перемешать компонент «А». Смешение с компонентом «В» проводится посредством оборудования для двухкомпонентных заливочных компаундов. Всегда при смешивании соблюдайте весовые пропорции компонентов. Нанести клеевой состав на одну из склеиваемых поверхностей. Открытое время клея сокращается при увеличении температуры и увеличивается при снижении температуры.

▪ **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 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.