

NOVACOL 15.1

ТУ 2252–003–98997491-2007

Однокомпонентный полиуретановый клей быстрого отверждения

| | |
|------------------------|--|
| Описание | <p>NOVACOL 15.1 представляет собой однокомпонентный влагоотверждаемый полиуретановый клей. Клеевой состав предназначен для приклеивания теплоизолирующих и облицовочных материалов – минеральной или стеклянной ваты, вермикулита, пеностекла, пенополистирола, пенополиуретана, фенопласта на листовую оцинкованную сталь, анодированный алюминий, керамическую плитку, дерево, бетон, кирпич, ОСП (ориентированно-стружечная плита), ДСП, ДВП, ЦСП. Используется на линиях с периодическим типом прессования с привлечением любого прессовочного оборудования.</p> |
| Область применения | <ul style="list-style-type: none"> • Производство структурно-изоляционных (СИП) панелей: ППС и ОСП (OSB-3); ППС и керамической плитки; ППС и дерева; ППС и влагостойкой ДСП, ППС и ЦСП. • Производство металлических «сэндвич»-панелей на основе минплиты, ППС, пеностекла и др. • Производство «сэндвич»-панелей для изотермических фургонов и холодильных камер. • Приклеивание ППС и минплиты на кровлях. |
| Отличительные свойства | <ul style="list-style-type: none"> • Обеспечивает быстрое склеивание: производственный цикл изготовления «сэндвич»-панелей – не более 20 мин. • Образует прочный, вибро-, водо- и термостойкий клеевой шов. |
| Расход | <ul style="list-style-type: none"> • 100–200 г/м² - в зависимости от пористости поверхностей и способа нанесения. |
| Очиститель | <ul style="list-style-type: none"> • Метиленхлорид, ацетон. |
| Срок хранения | <ul style="list-style-type: none"> • 6 месяцев в герметичной упаковке при 0⁰-+30⁰С. |
| Упаковка | <ul style="list-style-type: none"> • Металлические ведра и бочки по 21 и 220 кг. • Контейнер 1000 кг. |

Технические характеристики

| Параметр | | Результат |
|---|-----------|---|
| Цвет | | Темно-коричневый |
| Сухой остаток | | 100% |
| Динамическая вязкость при +25 ⁰ С (БРУКФИЛЬД) | | 1800-3500 мПа*с |
| Плотность при +20 ⁰ С | | 1,1 г/см ³ |
| Открытое время с учетом распыления воды при +20 ⁰ С | | 10-20 мин. - при +20 ⁰ С 15-30 мин. - при +10 ⁰ С 3,5-6,5 мин. - при +30 ⁰ С |
| Рекомендуемая температура нанесения | | +15 ⁰ - +25 ⁰ С |
| Время набора технологической прочности (ПРЕССОВАНИЕ) с учетом распыления воды | | 30-40 мин. - при +20 ⁰ С 65-85 мин. - при +10 ⁰ С 12-16 мин. - при +40 ⁰ С |
| Время набора эксплуатационной прочности | | 24 ч |
| Прочность при сдвиге клеевого шва (ГОСТ 14759) | Ст.3/Ст.3 | >7 МПа |
| | Д-16/Д-16 | >6 МПа |
| Температура эксплуатации клеевого шва | | -45 ⁰ - +90 ⁰ С |

Инструкция по применению

| | |
|--|--|
| Способ нанесения | <ul style="list-style-type: none">• Ручной: полипропиленовым или металлическим зубчатым шпателем, роликом с ковшиком.• Механизированный: автоматической клеенаносящей машиной, обеспечивающей струйное нанесение через «кларнет» (распределительная трубка с отверстиями), пневмо- или безвоздушным распылением. |
| Подготовка поверхностей к склеиванию | <ul style="list-style-type: none">• Очистить поверхности металлических листов от пыли, масляных и жировых загрязнений промывкой растворителями – ацетоном, нефрасом.• Поверхности утеплителей должны быть обеспылены. |
| Нанесение | <ul style="list-style-type: none">• Подключить, в случае механического способа нанесения, упаковку с клеем к клеенаносящему узлу. В целях оптимизации автоматической подачи клея необходимо, особенно если клеевой состав перед применением находился достаточно долго в зоне воздействия отрицательных температур, приведение вязкости к нормированным значениям, выдерживая упаковку с клеем при комнатной температуре не менее 24 ч.• Нанести клей на одну из склеиваемых поверхностей с расходом 100-200 г/м².• Равномерно распылить воду в виде тонкой дисперсии (тумана) на свеженанесенный клеевой слой с расходом: 20-30 г/м² – в случае склеивания ППС; 50-70 г/м² – при склеивании минеральной ваты.• Совместить склеиваемые поверхности в течение 10-20 мин. от момента нанесения клея и водяного тумана. Внимание: точное значение открытого время должно быть определено в конкретных производственных условиях (согласно Регламенту тестирования клея).• Поместить склеиваемые поверхности под нагрузку или в пресс с равномерным удельным давлением 100 – 200 г/см².• Обеспечить нормированное при +20⁰С – 30-40 мин. – время выдержки склеиваемых материалов под регламентированной нагрузкой. Внимание: точное время набора технологической прочности должно быть определено в конкретных производственных условиях (согласно Регламенту тестирования клея).• Снять оказываемую на склеиваемые изделия удельную нагрузку по достижении технологической прочности клея, высвободить рабочее пространство прессы для последующей закладки. |
| Готовность «сэндвич»-панелей к переработке | <ul style="list-style-type: none">• «Сэндвич»-панели готовы к дальнейшим операциям по переработке, а именно – резке по достижении клеем в прессе регламентируемой технологической прочности: при +20⁰С – через 30-40 мин. |
| Готовность «сэндвич»-панелей к отгрузке | <ul style="list-style-type: none">• Отгрузка готовых «сэндвич»-панелей, особенно в зимнее время, должна производиться после выдержки панелей при +20⁰С не менее 24 ч. |

Примечание: открытое время клея, динамическая вязкость и время отверждения до технологической прочности (время прессования) зависят от рабочей температуры: повышение температуры способствует снижению вязкости и сокращению открытого времени и времени прессования, и, наоборот, понижение температуры приводит к росту вязкости, открытого времени и времени отверждения.