

NOVACOL 15S/75

ТУ 2252 – 015 – 20736482–11

Однокомпонентный полиуретановый клей для производства губок для мытья посуды

Описание	NOVACOL 15S/75 представляет собой однокомпонентный полиуретановый клей с повышенной эластичностью после отверждения, прочностью, водо- и теплостойкостью. Клеевой состав предназначен для надежного склеивания широкого спектра различных материалов: металла, дерева, шпона, пластиков, в том числе жесткого и мягкого ПВХ, поролона, фетра, фибры, ткани и других текстильных материалов, кожи, бумаги друг с другом или их приклеивания на деревянные, металлические, картонные, стеклянные и прочие поверхности.
Область применения	<ul style="list-style-type: none"> • Производство губок для мытья посуды – водо-, тепло-, химстойкое склеивание поролона с фиброй, пластиком или прочим абразивным материалом. • Производство губок для чистки обуви.
Отличительные свойства	<ul style="list-style-type: none"> • Отличается повышенной водо- и теплостойкостью (до +120°C). • Отличается устойчивостью к длительным вибрационным нагрузкам, деформациям изгиба, сжатия и растяжения склеенных материалов.
Расход	<ul style="list-style-type: none"> • 70 – 90 г/м².
Очиститель	<ul style="list-style-type: none"> • Метиленхлорид (дихлорметан)
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> • 6 месяцев в герметичной упаковке при +15⁰-+25⁰С.
Упаковка	<ul style="list-style-type: none"> • Металлические ведра 20 кг. • Бочки 200 кг. • Евроконтейнеры по 1000 кг

Технические характеристики

Марка клея	NOVACOL 15S/75
Цвет	Желтый
Основа	Полиуретановая смола, химические добавки
Сухой остаток	75%
Вязкость при 20 °С	150-250 мПа*с
Плотность при 20 °С	1,1 г/см ³
Открытое время	15 минут при +20 °С
Температура нанесения	Минимум +15 ⁰ С
Технологическая прочность	40-60 минут

Инструкция по применению

Способ нанесения	<ul style="list-style-type: none">• Механизированный – пневмо- или безвоздушным распылением: диаметр сопла 2,5 мм.
Подготовка поверхностей к склеиванию	<ul style="list-style-type: none">• Очистить склеиваемые поверхности от пыли, масляных и жировых загрязнений или остатков разделительных смазок для формованных ППУ промывкой растворителями – ацетоном, метилхлоридом.
Нанесение	<p>РЕКОМЕНДАЦИИ для НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ:</p> <ul style="list-style-type: none">• Наносить клей рекомендуется с расстояния не ближе 40-50 см путем равномерного и мелкодисперсного напыления, без пустот и луж, наиболее тщательно по краям склеиваемых деталей. Избегать чрезмерного расхода клея и превышения открытого времени; избыток клея ведет к возникновению пористой структуры клеевой пленки, приводящей к непрочному клеевому соединению.• В случае одностороннего нанесения клей распыляют на более жесткую поверхность. Двухстороннее нанесение приводит к улучшению качества склеивания.• Склеивание рекомендуется производить при комнатной температуре. Зимой клей может набирать вязкость, что влияет на качество распыления и увеличивает расход материала. <p>ПРИМЕНЕНИЕ:</p> <ul style="list-style-type: none">• Оптимальная температура нанесения +15° - +25 °С• Равномерно нанести клей на одну или две склеиваемые поверхности вручную или механическими средствами с рекомендуемой нормой расхода: 80 – 100 г/м² – при нанесении на обе склеиваемые поверхности; 110 – 130 г/м² – при нанесении на одну поверхность.• Совместить склеиваемые поверхности сразу или в течение всего интервала открытого времени, когда клей гарантированно сохраняет способность к склеиванию субстратов, т.е. не позднее 15 минут после нанесения клея. Поместить склеиваемые поверхности под нагрузку или в пресс на 60 минут; удельное давление должно быть одинаковым по всей площади распространения.
Готовность изделия к технологической переработке	<ul style="list-style-type: none">• Склеенные маты могут подвергаться резке, перемещению внутри склада, упаковке после запрессовки в течение не менее 60 минут при +20°С.
Готовность изделия к отгрузке	<ul style="list-style-type: none">• Склеенные изделия готовы к отгрузке после выдержки при +20°С не менее 24 часов.

Примечание:

Открытое время клея и время отверждения до технологической прочности (время прессования) зависят от рабочей температуры: повышение температуры способствует сокращению открытого времени и времени прессования, и, наоборот, понижение температуры продлевает эти параметры.