

# NOVACOL 2K/15-120

ТУ 2252–003–98997491-2007

**Двухкомпонентный полиуретановый клей**

Описание	<p>NOVACOL 2K/15-120 представляет собой двухкомпонентный полиуретановый клей с повышенной скоростью отверждения и оптимальным сочетанием прочности и эластичности после отверждения. Применяется в производстве строительных «сэндвич»-панелей на технологических линиях непрерывного действия типа «ISOWALL», «DUEMAS», «YONGMING», «ZHONGJI», «ROBOR», «PU.MA», «HILLENG» и др. Обеспечивает качественное и долговечное склеивание теплоизолирующих и облицовочных материалов – минеральной или стеклянной ваты, вермикулита, пеностекла, расширенного или экструдированного пенополистирола, листовой стали или алюминия.</p>
Область применения	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Изготовление кровельных и стеновых «сэндвич»-панелей на основе минеральной ваты и пенополистирола для быстрого возведения промышленных, производственно-коммерческих зданий и сооружений.</li> <li>• Производство панелей «сэндвич» для устройства холодильных камер и передвижных домов-фургонов.</li> </ul>
Отличительные свойства	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Используется на непрерывных технологических линиях, предусматривающих любое соотношение смешивания компонентов клея.</li> <li>• Образует оптимальный - прочный и эластичный - клеевой шов при соотношении смешивания компонентов «А» и «В» клея: по объему - 1: 1, или по массе - 1:1,2.</li> <li>• Образует прочный и эластичный клеевой шов, предотвращающий расслоение панели при транспортировке.</li> </ul>
Расход	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 150 – 250 г/м<sup>2</sup> – при нанесении на одну сторону.</li> </ul>
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 6 месяцев в герметичной упаковке при +5<sup>0</sup> - +25<sup>0</sup>С.</li> </ul>
Упаковка	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Компонент А: бочка 200 кг</li> <li>• Компонент В: бочка 250 кг.</li> </ul>

## Технические характеристики

Параметр	Компонент А	Компонент В
Сухой остаток	100%	100%
Плотность	1,05 г/см <sup>3</sup>	1,24 г/см <sup>3</sup>
Соотношение смешивания по объему	1	От 1 до 1,5
Соотношение смешивания по массе	1	От 1,2 до 1,75
Динамическая вязкость при +20 °С	300-400 мПа*с.	200-250 мПа*с
Параметр		NOVACOL 2K/15-120
Время старта пены в тонком слое при +20 °С		12–15 сек.
Жизнеспособность (способность к склеиванию) при +20 °С		50 сек.
Время отверждения клея в тоном слое (прессование) при +20 °С		120 сек.

## Инструкция по применению

Способ нанесения	Механизированный – клеенаносящей машиной, встроенной в технологическую линию, с заданным соотношением смешивания компонентов клея по объему: А: В = 1:1 или А: В = 1:1,5.
Подготовка поверхностей к склеиванию	<ul style="list-style-type: none"><li>• Очистить поверхности металлических листов от пыли, масляных и жировых загрязнений промывкой растворителями – ацетоном.</li><li>• Поверхности утеплителей должны быть обеспылены.</li></ul>
Подготовка клея к нанесению	<p><b>Внимание:</b> при приготовлении клея для работы необходимо избегать попадания влаги в компоненты клея; лучше всего, если сменные бочки для подачи компонентов «А» и «В» будут снабжены патронами с осушителем воздуха.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Установить бочки с компонентами «А» и «В» на эстакаду или другое устройство, приобщенное к узлу подачи клея.</li><li>• Подключить к стационарным сменные бочки с компонентами «А» и «В» с помощью гибких шлангов, строго соблюдая последовательность: компонент «А» сменной бочки соединяется с компонентом «А» стационарной; аналогично соединяются компоненты «В» обеих бочек.</li><li>• Установить на линии необходимое соотношение смешивания компонентов «А» и «В» клея, учитывая, что допустимая погрешность при этом может быть не более 5%. При избытке компонента «А» затвердевший клей обладает повышенной эластичностью и меньшей прочностью, и, наоборот, при избытке компонента «В» – повышенной хрупкостью и твердостью.</li><li>• Установить скорость линии таким образом, чтобы она (при строгом учете важных данных: расстояния от узла нанесения клея (верхнего и нижнего листа металла соответственно) до начала прессования; длины и температуры пресса; расстояния от конца прессования до узла резки панели):<ol style="list-style-type: none"><li>1. не превышала декларированное время жизни клея (способность к склеиванию) в тонком слое;</li><li>2. обеспечивала время пребывания панели в прессе, превышающее при комнатной температуре время отверждения клея в тонком слое;</li><li>3. гарантировала оптимальное значение нормы расхода клея.</li></ol></li><li>• Установить расстояние между роликами или гусеницами поточного пресса таким образом, чтобы обеспечить удельное давление 100 – 200 г/см<sup>2</sup>.</li></ul>

### Дополнительная информация:

- Допустимая температура предварительного подогрева компонентов клея: до+50<sup>0</sup>С.
- Допустимая температура нагрева клея в зоне прессования: до+75<sup>0</sup>С.
- Не подвергать только что изготовленные панели воздействию отрицательных температур.

### Примечания:

- 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.

### Меры предосторожности:

- При работе с клеем избегать вдыхания его паров, попадания в глаза и на кожу.
- При попадании компонентов клея на кожу: удалить тампоном, смоченным спиртом, затем промыть теплой водой мылом; на глаза: немедленно промыть большим количеством проточной воды в течение 5 минут и обратиться к врачу.