

NOVACOL 2K/30-180

ТУ 2252-016-20736482-11

Двухкомпонентный полиуретановый клей для производства «сэндвич»-панелей на технологических линиях непрерывного действия

Описание	NOVACOL 2K/30-180 представляет собой двухкомпонентный полиуретановый клей с 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.
Область применения	<ul style="list-style-type: none"> Изготовление кровельных и стеновых «сэндвич»-панелей на основе минеральной ваты и пенополистирола для быстрого возведения промышленных, производственно-коммерческих зданий и сооружений. Производство панелей «сэндвич» для устройства холодильных камер и передвижных домов-фургонов.
Отличительные свойства	<ul style="list-style-type: none"> Используется на непрерывных технологических линиях, предусматривающих любое соотношение смешивания компонентов клея. Образует оптимальный - прочный и эластичный - клеевой шов при соотношении смешивания компонентов клея по массе: А:Б=1:1,2.
Расход	<ul style="list-style-type: none"> 150–250 г/м² – при нанесении на одну сторону.
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> 6 месяцев в герметичной упаковке при 0⁰-+30⁰С.
Упаковка	<ul style="list-style-type: none"> Компонент А: евробочка 200 кг, евроконтейнер 1000 кг. Компонент Б: евробочка 250 кг.

Параметр	Компонент «А»	Компонент «Б»
Индивидуальные компоненты		
Сухой остаток	100%	100%
Плотность при +20 °С	1,05 г/см ³	1,23 г/см ³
Соотношение смешивания по массе/объему	1/1	1,2/1
Значение вязкости при +20 ⁰ С:	300-400 мПа*с	200-250 мПа*с
БРУКФИЛЬД (+25 ⁰ С)/ВЗ-6 (+20 °С)	20-30 с	14-16 с

Смесь компонентов - клеевая композиция	
Время старта пены в тонком слое/стакане (22,5 г) при +20 ⁰ С	21-23 с/21-23 с
Время подъема пены (заполнение стакана, 200 мл) при +20 ⁰ С	35-45 с
Время конца подъема пены (заполнение стакана, 200 мл) при +20 ⁰ С	62-65 с
Жизнеспособность клеевой композиции в тонком слое (способность к склеиванию) при +20 ⁰ С	95-100 с
Время отверждения клея в тонком слое/стакане при +20 ⁰ С	175-185 с/65-75 с
Кратность вспенивания (22,5 г) при +20 ⁰ С	13-16 раз
Внешний вид отвержденного клея	полужесткая жесткая вспененная масса желтоватого цвета
Кажущаяся плотность отвержденного клея	85-90 кг/м ³

Инструкция по применению

Способ нанесения	Механизированный: клеенаносящая машина (скребок (затирка), струйная подача (бидинг, распыление), встроенная в технологическую линию, с заданным соотношением смешивания компонентов клея по массе: А:Б=1:1,2.
Подготовка поверхностей к склеиванию	<ul style="list-style-type: none">• Очистить поверхности металлических листов от пыли, масляных и жировых загрязнений промывкой растворителями – ацетоном.• Поверхности утеплителей должны быть обеспылены.
Подготовка клея к нанесению	<p>Внимание! при приготовлении клея для работы необходимо избегать попадания влаги в компонент «Б» клея; лучше всего, если сменные бочки для подачи компонента «Б» будут снабжены патронами с осушителем воздуха.</p> <ul style="list-style-type: none">• Установить бочки с компонентами «А» и «Б» на эстакаду или другое устройство, приобщенное к узлу подачи клея.• Подключить к стационарным сменные бочки с компонентами «А» и «Б» с помощью гибких (ПВХ или тефлоновых) шлангов, строго соблюдая последовательность: компонент «А» сменной бочки соединяется с компонентом «А» стационарной; аналогично соединяются упаковки – емкости с компонентом «Б» обеих бочек.• Установить на линии необходимое соотношение смешивания компонентов «А» и «Б» клея, учитывая, что допустимая погрешность при этом может быть не более 10%. При избытке компонента «А» затвердевший клей обладает повышенной эластичностью и меньшей прочностью, и, наоборот, при избытке компонента «Б» – повышенной хрупкостью и твердостью.• Установить расстояние между роликами или гусеницами поточного пресса таким образом, чтобы обеспечить удельное давление 100–200 г/см² (максимальный уровень давления зависит от прочности на сжатие применяемого утеплителя).• 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">1. не превышала декларируемое время жизни клея (способность к склеиванию) в тонком слое;2. обеспечивала время пребывания панели в прессе, превышающее при комнатной температуре время отверждения клея в тонком слое;3. гарантировала оптимальное значение нормы расхода клея.
Применение клея	<ul style="list-style-type: none">• Для оптимизации расхода и качественного склеивания нанесение клея производить на лист стали с расходом 150-250 г/м².• Укладку ламелей минеральной ваты производить в сроки, не превышающие 95 с (при +20⁰С).• Поточное прессование вести со скоростью, превышающей время отверждения клея - 180 с (при +20⁰С).
Готовность панелей к переработке	<ul style="list-style-type: none">• «Сэндвич»-панели готовы к дальнейшим операциям по переработке, а именно – резке сразу после прессования.
Готовность 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.

Дополнительная информация:

- Допустимая температура нагрева клея в зоне прессования: до+75⁰С.
- Не подвергать только что изготовленные панели воздействию отрицательных температур.