



## NOVACOL 2K 50

ТУ 2252–016–20736482–11

**Двухкомпонентный полиуретановый клей для производства «сэндвич»-панелей на стандовых технологических линиях**

|                        |   |
|------------------------|---|
| Описание               | NOVACOL 2K 50 представляет собой двухкомпонентный полиуретановый клей. Клеевой состав предназначен для долговечного и прочного приклеивания теплоизолирующих и облицовочных материалов – минеральной или стеклянной ваты, вермикулита, пеностекла, пенополистирола, пенополиуретана, фенопласта на листовую, в том числе оцинкованную, сталь, анодированный алюминий, ПВХ-, ПС-материалы, керамическую (клинкерную) плитку, дерево, бетон, кирпич, ОСП (ориентированно-стружечная плита), ДСП, ДВП, ЦСП, стеклопластик, бумажно-слоистый пластик, шпон и др. Используется на линиях с периодическим типом прессования с привлечением любого прессовочного оборудования. |
| Область применения     | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Производство «сэндвич»-панелей для изотермических фургонов, мобильных рефрижераторов и холодильных камер, надстроек судов и яхт.</li> <li>• Производство оконных, балконных, межкомнатных «сэндвич»-панелей на основе пенополистирола, листовых ПВХ, АБС-, ПС- и др. материалов.</li> <li>• Производство строительных «сэндвич»-панелей на основе всех типов утеплителей с облицовкой из стали и алюминия.</li> <li>• Производство сотовых «сэндвич»-панелей из алюминия или картона.</li> </ul>   |
| Отличительные свойства | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Характеризуется высокой адгезией к ПВХ-, ПС-, ППС-, грунтованной и оцинкованной стали и к др. материалам.</li> <li>• Обеспечивает высокую прочность клеевого соединения вследствие образования пространственно-сшитой полимерной структуры.</li> <li>• Образует прочный, вибро-, водо- и термостойкий клеевой шов.</li> </ul>  |
| Расход                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>• 50–200 г/м<sup>2</sup> - в зависимости от пористости поверхностей и способа нанесения.</li> </ul>  |
| Очиститель             | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Метиленхлорид, ацетон.</li> </ul>  |
| Срок хранения          | <ul style="list-style-type: none"> <li>• 6 месяцев в герметичной упаковке при 0<sup>0</sup>-+30<sup>0</sup>С.</li> </ul>  |
| Упаковка               | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Компонент А: еврокуб-1500 кг, бочка-250 кг, ведро - 25 кг.</li> <li>• Компонент Б: бочка: 250 кг, 50 кг, ведро - 5 кг.</li> </ul>  |

### Технические характеристики компонентов:

| Параметр                                     | Компонент А       | Компонент Б   |
|--|-------------------|---------------|
| Сухой остаток                                | 100%              | 100%          |
| Соотношение смешивания по массе              | 5-7               | 1             |
| Вязкости при +20 °С: БРУКФИЛЬД/ВЗ-6, мПа*с/с | 4000–6000/300-500 | 200–250/12-14 |
| Плотность при +20 °С, г/см <sup>3</sup>      | 1,60              | 1,23          |

Примечание: при А/Б=5:1 - образуется более жесткий; при А/Б=7:1 – более эластичный клеевой шов.

## Технические характеристики клея:

| Параметр   |  | Результат                |              |                |        |
|--|--|--------------------------|--------------|----------------|--------|
| Цвет   |  | светло-бежевый           |              |                |        |
| Плотность при +20 °С   |  | 1,54 г/см <sup>3</sup>   |              |                |        |
| Вязкость при +20 °С: БРУКФИЛЬД/ВЗ-6                          |  | 1100–2300 мПа*с/80-120 с |              |                |        |
| Жизнеспособность в массе                                     |  | <b>+10°С</b>             | <b>+20°С</b> | <b>+30°С</b>   |        |
|  |  | 60-80 мин                | 45-55 мин    | 20-25 мин      |        |
| Жизнеспособность в тонком слое (открытое время)              |  | 150-200 мин              | 110-150 мин  | 40-50 мин      |        |
| Время набора технологической прочности (прессование изделий) |  | 18-24 ч                  | 6-8 ч        | 3-6 ч          |        |
| Время набора эксплуатационной прочности                      |  | 48 ч                     | 24 ч         | 12 ч           |        |
| Прочность при сдвиге<br>клеевого шва (ГОСТ 14759)            |  | <b>-45°С</b>             | <b>+20°С</b> | <b>+90°С</b>   |        |
|  |  | Ст.3/Ст.3                | >8 МПа       | >7 МПа         | >5 МПа |
|  |  | Д-16/Д-16                | >7 МПа       | >6 МПа         | >4 МПа |
| Температура эксплуатации клеевого шва                        |  | постоянно                |              | кратковременно |        |
|  |  | -45° - +90°С             |              | +140°С         |        |

## Инструкция по применению

Способ  
нанесения

- Ручной: зубчатый шпатель, ролик с ковшиком.
- Механизированный: автоматическая клеенаносящая машина, обеспечивающая струйное нанесение; вальцовые аппараты, б/в распыление.

Подготовка  
поверхностей

- Очистить склеиваемые поверхности от пыли, грязи, жировых загрязнений.
- Подшероховатить (снять «глянец») поверхность пенополистирола.

Подготовка клея  
к нанесению

### Внимание!

1. при приготовлении клея учитывать: время выработки клея (смеси компонентов) - не более 50 минут при +20°С;
2. избегать попадания влаги в компоненты клея; в противном случае происходит образование пузырьков во время отверждения и ухудшение прочности;
3. в случае переохлаждения клея (компонентов клея) перед его применением необходимо привести вязкость к нормированным значениям, выдерживая упаковки с компонентами «А» и «Б» при комнатной температуре не менее 24 ч.

- Вскрыть упаковку с компонентом «А» и в случае расслоения тщательно (3-5мин.) перемешать содержимое до однородности (при перемешивании избегать вовлечения в клей пузырьков воздуха).

### При автоматическом способе нанесения клея необходимо:

- подключить упаковки или стационарные емкости с компонентами «А» и «Б» к соответствующим узлам подачи;
- отрегулировать массовое соотношение смешивания компонентов клея и гомогенность смешивания в статическом смесителе.

**Внимание!** физико-механические и прочностные характеристики клеевой пленки определяются двумя ключевыми технологическими параметрами: гомогенностью смешивания компонентов клея и соблюдением пропорции смешивания (пропорция смешивания должна находиться внутри коридора допустимых значений; расхождение не должно быть выше 5 масс.%).

### При ручном (шпательном) или валковым способе нанесения клея:

- отобрать в сухую, чистую рабочую емкость (взвесить на электронных весах требуемое количество компонента «А», учитывая время выработки клеевой смеси: в течение 50 мин.) для приготовления клея, руководствуясь соотношением смешивания по массе: А:Б=5-7:1;
- вскрыть упаковку с компонентом «Б», отобрать (взвесить на электронных весах) необходимое количество, руководствуясь

|                 |   |
|-----------------|---|
|                 | <p>массовой пропорцией: А:Б=5-7:1;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• вылить отобранное количество компонента «Б» в рабочую емкость с компонентом «А» и тщательно перемешать смесь низкооборотной дрелью с насадкой до однородного (однородного) состояния (не более 3-5 мин., при перемешивании избегать вовлечения в клей пузырьков воздуха).</li> </ul>  |
| Нанесение       | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Нанести клей на одну из склеиваемых поверхностей с расходом 50-200 г/м<sup>2</sup> (внимание! расход зависит от способа нанесения; струйное нанесение, нанесение профилированными вальцами и применение зубчатого шпателя обеспечивают минимальный расход).</li> <li>• Совместить склеиваемые поверхности в течение 110-150 мин. после нанесения клея. <b>Внимание!</b> точное значение открытого время должно быть определено в конкретных производственных условиях.</li> <li>• Поместить склеиваемые поверхности под нагрузку или в пресс с равномерным удельным давлением 100–200 г/см<sup>2</sup>.</li> <li>• Обеспечить нормированное при +20<sup>0</sup>С – 6-8 ч. – время выдержки склеиваемых материалов под регламентированной нагрузкой. <b>Внимание!</b> точное время набора технологической прочности должно быть определено в конкретных производственных условиях (согласно Регламенту тестирования клея).</li> <li>• Снять оказываемую на склеиваемые изделия удельную нагрузку по достижении технологической прочности клея, высвободить рабочее пространство прессы для последующей закладки.</li> </ul> |
| Переработка     | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Через 6-8 ч прессования «сэндвич»-панелей при +20<sup>0</sup>С.</li> </ul>   |
| Транспортировка | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Через 24 ч после склеивания при +20<sup>0</sup>С.</li> </ul>   |