

NOVACOL 2K 50Zn

ТУ 2252-016-20736482-11

Двухкомпонентный полиуретановый клей с улучшенной адгезией к оцинкованной стали

Описание	<p>NOVACOL 2K 50Zn 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 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.</p>
Область применения	<ul style="list-style-type: none"> • Производство строительных «сэндвич»-панелей на основе всех типов утеплителей с облицовкой из оцинкованной стали и алюминия. • Производство «сэндвич»-панелей для изотермических фургонов, мобильных рефрижераторов и холодильных камер, надстроек судов и яхт. • Производство оконных, балконных, межкомнатных «сэндвич»-панелей на основе пенополистирола, листовых ПВХ, АБС,-ПС- и др. материалов. • Производство сотовых «сэндвич»-панелей из алюминия или картона.
Отличительные свойства	<ul style="list-style-type: none"> • Характеризуется высокой адгезией к ПВХ-, ПС-, ППС-, огрунтованной и оцинкованной стали и к др. материалам. • Обеспечивает высокую прочность клеевого соединения вследствие образования пространственно-сшитой полимерной структуры. • Образует прочный, вибро-, водо- и термостойкий клеевой шов.
Расход	<ul style="list-style-type: none"> • 50–200 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"> • Компонент А: еврокуб -1500 кг, бочка-250 кг, ведро - 25 кг. • Компонент Б: бочка: 250 кг, 50 кг, ведро - 5 кг.

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 ³	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 ³			
Вязкость при +20 °С: БРУКФИЛЬД/ВЗ-6	1100–2300 мПа*с/80-120 с			
Жизнеспособность в массе	+10⁰С	+20⁰С	+30⁰С	
	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 клеевого шва (ГОСТ 14759)	-45⁰С	+20⁰С	+90⁰С	
	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 ⁰ - +90 ⁰ С		+140 ⁰ С	

Инструкция по применению

Способ нанесения	<ul style="list-style-type: none">• Ручной: зубчатый шпатель, ролик с ковшиком.• Механизированный: автоматическая клеенаносящая машина, обеспечивающая струйное нанесение; вальцовые аппараты, распыление.
Подготовка поверхностей к склеиванию	<ul style="list-style-type: none">• Очистить склеиваемые поверхности от пыли, масляных и жировых загрязнений промывкой растворителями.• Подшероховатить (снять «глянец») поверхность пенополистирола.
Подготовка клея к нанесению	<p>Внимание!</p> <ol style="list-style-type: none">1. при приготовлении клея учитывать: время выработки клея (смеси компонентов) - не более 50 минут при +20⁰С;2. избегать попадания влаги в компоненты клея; в противном случае происходит образование пузырьков во время отверждения и ухудшение прочности;3. в случае переохладения клея (компонентов клея) перед его применением необходимо привести вязкость к нормированным значениям, выдерживая упаковки с компонентами при комнатной температуре не менее 24 ч. <ul style="list-style-type: none">• Привести вязкость клея к технологической норме путем выдерживания упаковок с компонентами клея при комнатной температуре не менее 24 ч.• Вскрыть упаковку с компонентом А и в случае расслоения тщательно перемешать содержимое до однородности (при перемешивании избегать вовлечения в клей пузырьков воздуха).• При автоматическом способе нанесения клея: подключить упаковки или стационарные емкости с компонентами А и Б к соответствующим узлам подачи.• При ручном или валковым (вальцовом) способах нанесения клея:• отобрать в сухую, чистую рабочую емкость (взвесить на электронных весах) требуемое количество компонента А 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 по массе: А:Б=5-7:1;• вылить отобранное количество компонента Б в емкость с компонентом А и тщательно перемешать смесь низкооборотной дрелью с насадкой до гомогенного (однородного) состояния (не более 3-5 мин., при перемешивании избегать вовлечения в клей пузырьков воздуха).
Нанесение	<ul style="list-style-type: none">• Нанести клей на одну из склеиваемых поверхностей с расходом 50-200 г/м² (внимание! расход зависит от способа нанесения; струйное нанесение, нанесение профилированными вальцами и применение зубчатого шпателя обеспечивают минимальный расход).• Совместить склеиваемые поверхности в течение 110-150 мин. после нанесения клея. Внимание! точное значение открытого время должно быть определено в конкретных производственных условиях.• Поместить склеиваемые поверхности под нагрузку или в пресс с равномерным удельным давлением 100–200 г/см².• Обеспечить нормированное при +20⁰С – 6-8 ч. – 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 пресса для последующей закладки.
Готовность 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 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.