

NOVACOL 3SV

ТУ 2252-003-98997491-2007

Однокомпонентный полиуретановый клей быстрого отверждения для производства «сэндвич»-панелей на линиях с периодическим типом прессования

Описание	<p>NOVACOL 3SV представляет собой однокомпонентный полиуретановый клей, отверждение которого происходит вследствие реакции с субстрационной влагой, влагой воздуха или влагой, введенной путем распыления в клеевой слой. Клеевой состав предназначен для приклеивания теплоизолирующих и облицовочных материалов – минеральной или стеклянной ваты, вермикулита, пеностекла, пенополистирола, пенополиуретана, фенопласта на листовую оцинкованную сталь, анодированный алюминий, керамическую плитку, дерево, бетон, кирпич, ОСП (ориентированно-стружечная плита), ДСП, ДВП, ЦСП. Используется на линиях с периодическим типом прессования с привлечением любого прессовочного оборудования.</p>
Область применения	<ul style="list-style-type: none"> • Производство структурно-изоляционных (СИП) панелей: ППС и ОСП (OSB-3); ППС и керамической плитки; ППС и дерева; ППС и влагостойкой ДСП, ППС и ЦСП. • Производство металлических «сэндвич»-панелей на основе минплиты, ППС, пеностекла и др. • Производство «сэндвич»-панелей для изотермических фургонов и холодильных камер. • Приклеивание ППС и минплиты на кровлях.
Отличительные свойства	<ul style="list-style-type: none"> • Обеспечивает очень быстрое склеивание. • Образует прочный, вибро-, водо- и термостойкий клеевой шов.
Расход	<ul style="list-style-type: none"> • 100–200 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"> • Металлические ведра и бочки по 21 и 210 кг. • Контейнер 1000 кг.

Технические характеристики

Параметр		Результат
Цвет		Темно-коричневый
Сухой остаток		100%
Динамическая вязкость при +25 ⁰ С (по БРУКФИЛЬДУ)		5000-8000 мПа*с
Плотность при +20 ⁰ С		1,1 г/см ³
Открытое время при +20 ⁰ С	без распыления воды	6-8 мин.
	с учетом распыления воды	2-4 мин.
Рекомендуемая температура нанесения		+15 ⁰ - +25 ⁰ С
Время набора технологической прочности (ПРЕССОВАНИЕ) с учетом распыления воды		5-7 мин. - при +20 ⁰ С 12-15 мин. - при +10 ⁰ С 2-3 мин. - при +40 ⁰ С
Время набора эксплуатационной прочности		24 ч
Прочность при сдвиге клеевого шва (ГОСТ 14759)	Ст.3/Ст.3	>7 МПа
	Д-16/Д-16	>6 МПа
Температура эксплуатации клеевого шва		-45 ⁰ - +90 ⁰ С

Инструкция по применению

Способ нанесения	<ul style="list-style-type: none">• Ручной: полипропиленовым или металлическим зубчатым шпателем, роликом с ковшиком.• Механизированный: автоматической клеенаносящей машиной, обеспечивающей струйное нанесение через «кларнет» (распределительная трубка с отверстиями), пневмо- или безвоздушным распылением.
Подготовка поверхностей к склеиванию	<ul style="list-style-type: none">• Очистить поверхности металлических листов от пыли, масляных и жировых загрязнений промывкой растворителями – ацетоном, нефрасом.• Поверхности утеплителей должны быть обеспылены.
Нанесение	<ul style="list-style-type: none">• Подключить, в случае механического способа нанесения, упаковку с клеем к клеенаносящему узлу. В целях оптимизации автоматической подачи клея необходимо, особенно если клеевой состав перед применением находился достаточно долго в зоне воздействия отрицательных температур, приведение вязкости к нормированным значениям, выдерживая упаковку с клеем при комнатной температуре не менее 24 ч.• Нанести клей на одну из склеиваемых поверхностей с расходом 100-200 г/м².• Равномерно распылить воду в виде тонкой дисперсии (тумана) на свеженанесенный клеевой слой с расходом: 20-30 г/м² – в случае склеивания ППС; 50-70 г/м² – при склеивании минеральной ваты.• Совместить склеиваемые поверхности в течение 2-4 мин. от момента нанесения клея и водяного тумана. Внимание точное значение открытого время должно быть определено в конкретных производственных условиях (согласно Регламенту тестирования клея).• Поместить склеиваемые поверхности под нагрузку или в пресс с равномерным удельным давлением 100 – 200 г/см².• Обеспечить нормированное при +20⁰С – 6-7 мин. – 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 прессы для последующей закладки.
Готовность «сэндвич»-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 6-7 мин.
Готовность «сэндвич»-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.

Примечание: открытое время клея, динамическая вязкость и время отверждения до технологической прочности (время прессования) зависят от рабочей температуры: повышение температуры способствует снижению вязкости и сокращению открытого времени и времени прессования, и, наоборот, понижение температуры приводит к росту вязкости, открытого времени и времени отверждения.