

# NOVACOL 50ES

ТУ 2252–015-20736482-2011

**Однокомпонентный эластичный полиуретановый клей для ПВХ-«сэндвич»-панелей с высокой адгезионной прочностью**

<b>Описание</b>	NOVACOL 50ES представляет собой однокомпонентный полиуретановый клей с высокими показателями прочности и адгезии к склеиваемым субстратам в виде XPS, листовых полимерных ПВХ- и ПС- материалов. Клей характеризуется сбалансированным соотношением «открытого времени» (до 60 минут) и временем набора технологической прочности (не менее 8 часов). Высокоэластичная пленка отвержденного клея с запасом обеспечивает компенсацию механических и прочих нагрузок при транспортировке, монтаже и службе готовых изделий.
<b>Область применения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Производство «сэндвич»-панелей для оконных откосов.</li> <li>• Производство «сэндвич»-панелей для балконных дверей.</li> <li>• Производство «сэндвич»-панелей для межкомнатных перегородок.</li> </ul>
<b>Отличительные свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Особо прочен.</li> <li>• Имеет отличную адгезию к ПВХ, ПС, ППС и к др. материалам.</li> <li>• Характеризуется рекордно низким расходом.</li> <li>• Образует прочный, вибро-, водо- и термостойкий клеевой шов.</li> </ul>
<b>Расход</b>	• 40–60 г/м <sup>2</sup> – при производстве «сэндвич»-панелей.
<b>Очиститель</b>	• Метиленхлорид, ацетон.
<b>Срок хранения</b>	• 6 месяцев в герметичной упаковке при 0 <sup>0</sup> -+40 <sup>0</sup> С.
<b>Упаковка</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Металлические ведра и бочки по 20 и 220 кг.</li> <li>• Контейнер 1000 кг.</li> </ul>

## Технические характеристики

Параметр	Результат
Цвет	от бесцветного до желтого
Сухой остаток	100%
Значение вязкости при +20 °С: БРУКФИЛЬД/ВЗ-6	1500-3400 мПа*с/100-250 с
Величина плотности при +20 °С	1,1 г/см <sup>3</sup>
Открытое время с учетом распыления воды	50 -60 минут – при +20 °С 25 -30 минут – при +30 °С
Рекомендуемая температура нанесения	+15 <sup>0</sup> - +25 <sup>0</sup> С
Время набора технологической прочности (ПРЕССОВАНИЕ) с учетом распыления воды	6-8 час. - при +20 °С 12-16 час. - при +10 °С
Время прессования с учетом распыления воды и оборачивания «пакета» панелей стрейч-пленкой	2-3 час. - при +20 °С 4-6 час. - при +10 °С
Время набора эксплуатационной прочности	24 часа
Время достижения полной водостойкости	3-5 дней
Относительное удлинение при разрыве	не менее 250%
Прочность при сдвиге клеевого шва (ГОСТ 14759)	>7 МПа
Температура эксплуатации клеевого шва	-45 <sup>0</sup> - +90 <sup>0</sup> С

## Инструкция по применению

Способ нанесения	<ul style="list-style-type: none"><li>• Ручной – полипропиленовым или металлическим зубчатым шпателем, роликом с ковшиком.</li><li>• Механизированный – струйным способом через «кларнет» (распределительная трубка с отверстиями), валковой (вальцовой) клеенаносящей машины типа «OSAMA», пневмо - или безвоздушным распылением.</li></ul>
Подготовка поверхностей к склеиванию	<ul style="list-style-type: none"><li>• Очистить поверхности ПВХ, ПС и металлических листов от пыли, масляных и жировых загрязнений промывкой растворителями – ацетоном или нефрасом.</li><li>• Обеспылить поверхности утеплителей</li></ul>
Нанесение	<ul style="list-style-type: none"><li>• Нанести клей на одну из склеиваемых поверхностей вручную или механическими средствами. Подобрать опытным путем регламентируемый расход клея – 40-60 г/м<sup>2</sup>.</li><li>• Равномерно распылить воду в виде тонкой дисперсии (тумана) на свеженанесенный клеевой слой с расходом 15-30 г/м<sup>2</sup>.</li><li>• Совместить склеиваемые поверхности в течение 50-60 минут от момента нанесения клея и водяного тумана. <b>Внимание:</b> точное открытое время должно быть определено в конкретных производственных условиях (согласно Регламенту тестирования).</li><li>• Поместить склеиваемые поверхности под нагрузку или в пресс с равномерным удельным давлением 100 – 200 г/см<sup>2</sup>.</li><li>• Выдержать «пакет» панелей под прессом не менее 6-8 ч при +20<sup>0</sup>С. <b>Внимание:</b> точное время набора технологической прочности должно быть определено в конкретных производственных условиях (согласно Регламенту тестирования).</li><li>• Снять оказываемую на «пакет» панелей удельную нагрузку по достижении технологической прочности клея, высвободить рабочее пространство пресса для последующей закладки.</li></ul>
Готовность «сэндвич»-панелей к переработке	«Сэндвич»-панели готовы к дальнейшим операциям по переработке, а именно – резке по достижении клеем в прессе регламентируемой технологической прочности: при +20 <sup>0</sup> С – через 6-8 ч.
Готовность «сэндвич»-панелей к отгрузке	<ul style="list-style-type: none"><li>• Отгрузка готовых «сэндвич»-панелей, особенно в зимнее время, должна производиться после выдержки панелей при +20<sup>0</sup>С не менее 24 ч..</li></ul>

**Примечание:** 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 в глаза необходимо немедленно промыть открытые глаза большим количеством проточной воды в течение нескольких минут и обратиться к врачу. При попадании на кожу – сразу же смыть большим количеством воды с мылом.

В недостаточно проветриваемых помещениях необходимо работать в респираторах.

При температурах применения, превышающих +40<sup>0</sup>С, рабочее место должно быть обеспечено принудительной вентиляцией.