

NOVACOL 90ES

ТУ 2252–003–98997491-2007

Однокомпонентный полиуретановый клей с высокой прочностью

Описание	<p>NOVACOL 90ES представляет собой однокомпонентный полиуретановый клей с высокими показателями прочности и адгезии к склеиваемым субстратам в виде XPS, листовых полимерных ПВХ и ПС материалов. Максимально удлиненное «открытое время» (до 90 минут) позволяет изготовить наибольшее количество панелей (до 100 шт.) для одновременного прессования и избежать выпуска некачественной продукции, большей частью обусловленной просрочиванием указанного показателя. Высокоэластичная пленка отвержденного клея с запасом обеспечивает компенсацию механических и прочих нагрузок при транспортировке, монтаже и службе готовых изделий.</p>
Область применения	<ul style="list-style-type: none"> • Производство «сэндвич»-панелей для оконных откосов. • Производство «сэндвич»-панелей для балконных дверей. • Производство «сэндвич»-панелей для межкомнатных перегородок.
Отличительные свойства	<ul style="list-style-type: none"> • Особо прочен. • Имеет отличную адгезию к ПВХ, ПС, ППС и к др. материалам. • Характеризуется рекордно низким расходом. • Образует прочный, вибро-, водо- и термостойкий клеевой шов.
Расход	<ul style="list-style-type: none"> • 40–70 г/м² – при производстве «сэндвич»-панелей.
Очиститель	<ul style="list-style-type: none"> • Метиленхлорид, ацетон.
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> • 6 месяцев в герметичной упаковке при 15⁰-+25⁰С.
Упаковка	<ul style="list-style-type: none"> • Металлические ведра и бочки по 20 и 200 кг. • Контейнер 1000 кг.

Технические характеристики

Параметр	Результат
Цвет	Бесцветный
Сухой остаток	100%
Значение вязкости при +20 °С: БРУКФИЛЬД/ВЗ-6	2500-4500 мПа*с/90-180 с
Величина плотности при +20 °С	1,1 г/см ³
Открытое время с учетом распыления воды	80 -100 минут – при +20 °С 30 -40 минут – при +30 °С
Рекомендуемая температура нанесения	+15 ⁰ - +25 ⁰ С
Время набора технологической прочности (ПРЕССОВАНИЕ) с учетом распыления воды	8-10 час. - при +20 °С 16-20 час. - при +10 °С
Время прессования с учетом распыления воды и оборачивания «пакета» панелей стрейч-пленкой	4-5 час. - при +20 °С 8-10 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 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 – струйным способом через «кларнет» (распределительная трубка с отверстиями), валковой (вальцовой) клеенаносящей машиной типа «OSAMA», пневмо- или безвоздушным распылением.
Подготовка поверхностей к склеиванию	<ul style="list-style-type: none">• Очистить поверхности ПВХ, ПС и металлических листов от пыли, масляных и жировых загрязнений промывкой растворителями – ацетоном или нефрасом.• Обеспылить поверхности утеплителей.
Нанесение	<ul style="list-style-type: none">• Нанести клей на одну из склеиваемых поверхностей вручную или механическими средствами. Подобрать опытным путем регламентируемый расход клея – 40-70 г/м².• Равномерно распылить воду в виде тонкой дисперсии (тумана) на свеженанесенный клеевой слой с расходом 15-30 г/м².• Совместить склеиваемые поверхности в течение 80-100 минут от момента нанесения клея и водяного тумана. Внимание: точное открытое время должно быть определено в конкретных производственных условиях (согласно Регламенту тестирования).• Поместить склеиваемые поверхности под нагрузку или в пресс с равномерным удельным давлением 100 – 200 г/см².• Выдержать «пакет» панелей под прессом не менее 6-8 часов при +20⁰С. Внимание: точное время набора технологической прочности должно быть определено в конкретных производственных условиях (согласно Регламенту тестирования).• Снять оказываемую на «пакет» панелей удельную нагрузку по достижении технологической прочности клея, высвободить рабочее пространство пресса 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 6-8 часов.
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 часов.

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 +40⁰С, рабочее место должно быть обеспечено принудительной вентиляцией.