

PURETOP SP 04.1, 06.1, 10.1, 17.1, 30.1, 50.1, 100.1

Полиуретановые 1-компонентные клеи

ОПИСАНИЕ

Клеи представляют собой чистые экологичные полиуретановые преполимеры без наполнителей. Цвет: медовый, коричневый. Клеи отверждаются при поглощении влаги из воздуха или из склеиваемых материалов. При отверждении слегка вспениваются.

ПРЕИМУЩЕСТВА

Клеевой шов имеет небольшую эластичность, обладает абсолютной водостойкостью и морозостойкостью. Клеевой шов выдерживает кратковременное воздействие температуры до +180°C - +200°C при порошковой окраске склеенных конструкций. Отверждённые клеи совершенно безвредны для человека и биосферы.

РАСХОД

80 – 160 г/м² в зависимости от пористости склеиваемых материалов.

УПАКОВКА

Стальные ведра 20 кг, Бочки 220 кг, Кубы на поддоне 1000 кг.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МАРКА КЛЕЯ	PURETOP SP 04.1	PURETOP SP 06.1	PURETOP SP 10.1	PURETOP SP 17.1	PURETOP SP 30.1	PURETOP SP 50.1	PURETOP SP 100.1
Открытое время при +20 °С	4 мин	6 мин	10 мин	17 мин	30 мин	50 мин	100 мин
Минимальное время в прессе при +20°C	7 мин	13 мин	23 мин	40 мин	70 мин	110 мин	220 мин
Минимальное время в прессе при +45°C	4 мин	6 мин	10 мин	15 мин	25 мин	40 мин	70 мин
Окончательное отверждение при +20 °С	0,5 часа	0,5 часа	1 час	2 часа	4 часа	6 часов	10 часов
Тем-ра эксплуатации	- 40 - +150 °С						
Плотность при +20°C	1,1 г/см ³						
Вязкость при +20°C	3-5 Па с						
Сухой остаток	98 %						
Срок хранения (при тем-ре -20°C - +30°C)	6 месяцев		9 месяцев		12 месяцев		

РЕКОМЕНДОВАННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Производство сэндвич-панелей, стальных дверей, СИП (SIP), а также сэндвичей с облицовкой из стали, алюминия, клинкерной плитки, СМЛ, любых керамических материалов, дерева, ОСБ-3, ЦСП.

Склеивание указанных материалов в любой комбинации и с теплоизолирующими материалами: пенопласт, экструдированный пенополистирол, пеностекло, минераловатная плита, пенополиуретан.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Поверхности должны быть свободными от пыли и жировых загрязнений.

Нанести клей при помощи шпателя или дорожками из гребёнки.

Поверх клея распылить воду с расходом 15-30г/м².

Соединить склеиваемые поверхности и до истечения «Открытого времени» поместить их под нагрузку. Нагрузка должна обеспечивать плотный прижим склеиваемых поверхностей. Желательно в пресс с нагрузкой не менее 100 г/см². Чем выше температура и влажность среды, тем быстрее клей отверждается.

Для очистки инструмента от неотверждённого клея используйте ацетон.