

# PURETOP-2К-50

Двухкомпонентный полиуретановый клей для производства «сэндвич-панелей» на стандовых технологических линиях

## ОПИСАНИЕ

PURETOP-2К-50 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.

## УПАКОВКА

Компонент А: еврокуб-1500 кг, бочка-300 кг, ведро: 25 кг, 28 кг, 30 кг.  
Компонент Б: бочка - 250 кг, ведро: 4 кг, 5 кг, 6 кг.

## РАСХОД

50–200 г/м<sup>2</sup> - в зависимости от пористости поверхностей и способа нанесения.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Производство «сэндвич»-панелей на основе пенополистирола и листовых ПВХ- и ПС-пластиков и др. Производство «сэндвич»-панелей для изотермических фургонов холодильных камер, надстроек судов и яхт. Производство строительных «сэндвич»-панелей на основе всех типов утеплителей с облицовкой из стали и алюминия.

## ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ СВОЙСТВА

Характеризуется высокой адгезией к ПВХ-, ПС-, ППС-, грунтованной 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.

## ОЧИСТИТЕЛЬ

Ацетон, метиленхлорид.

## УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

6 месяцев в герметичной упаковке при 0<sup>0</sup>-+30<sup>0</sup>С.

## 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 <sup>3</sup>	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

Цвет	Бежевый		
Плотность при +20 °С	1,54 г/см <sup>3</sup>		
Вязкость при +20 °С: БРУКФИЛЬД/ВЗ-6	1100–2300 мПа*с/80-120 с		
Жизнеспособность в массе	+10 <sup>0</sup> С	+20 <sup>0</sup>	+30 <sup>0</sup> С
	60-80 мин	45-55 мин	20-25 мин
Жизнеспособность в тонком слое (открытое время)	150-200 мин	110-150 мин	55-75 мин
Время набора эксплуатационной прочности	48 ч	24 ч	12 ч

Прочность при сдвиге клеевого шва (ГОСТ 14759)		-45°C	+20°C	+90°C
	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° - +90°C		+140°C	

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

### СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ

Ручной: зубчатый шпатель, ролик с ковшиком.  
Механизированный: автоматическая клеенаносящая машина, обеспечивающая струйное нанесение; вальцовые аппараты.

### ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТЕЙ К СКЛЕИВАНИЮ

Очистить склеиваемые поверхности от пыли, масляных и жировых загрязнений промывкой растворителями. Подшероховатить (снять «глянец») поверхность пенополистирола.

### ПОДГОТОВКА КЛЕЯ К НАНЕСЕНИЮ

#### ВНИМАНИЕ!

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 24ч.

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 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).

При автоматическом способе нанесения клея: подключить упаковки или стационарные емкости с компонентами А и Б к соответствующим узлам подачи.

### НАНЕСЕНИЕ

Нанести клей на одну из склеиваемых поверхностей с расходом 50-200 г/м<sup>2</sup> (внимание! расход зависит от способа нанесения; струйнонанесение, 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/см<sup>2</sup>. 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

«Сэндвич»-панели готовы к дальнейшим операциям по переработке, а именно – резке по достижении клеем в прессе регламентируемой технологической прочности: при +20°C – через 30-40 мин

### ГОТОВНОСТЬ ПАНЕЛЕЙ К ОТГРУЗКЕ

Отгрузка готовых «сэндвич»-панелей, особенно в зимнее время, должна производиться после выдержки панелей при +20°C не менее 24 ч.