

ТЭКТОР® 50073

ТЭКТОР 50073 - полиуретановый двухкомпонентный наполненный клей.

Клей выпускается в различных модификациях. Модификация имеет буквенное обозначение и указывается в техническом названии после названия продукта.

ОПИСАНИЕ:

ТЭКТОР 50073 – двух компонентный полиуретановый клей. Полимеризация клея происходит за счет химической реакции компонентов. Обладает умеренным проникновением в пористые, волокнистые материалы и высокой адгезией к склеиваемым поверхностям.

СВОЙСТВА:

- Высокая адгезия к склеиваемым материалам.
- Высокие когезионные свойства на разрыв.
- Стабильные временные показатели, что гарантирует качественное склеивание при соблюдении технологии.
- Большой диапазон рабочих температур.
- Необходимая эластичность клеевого соединения позволяет нивелировать вибрационные и другие механические воздействия на изделие, возникающие в ходе эксплуатации.
- Стойкость к воздействиям окружающей среды.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

ТЭКТОР 50073 Изготовлен для применения в автомобильной промышленности, для изготовления теплоизолирующих элементов фургонов рефрижераторов, а так же холодильных или тепло сберегающих камер, противопожарных конструкций. Применяется для склеивания экструдированного и вспененного полистирола, плит из минеральной ваты к гипсокартонным, фиброцементным, стальным, ПВХ и другим листам. Для сложных материалов, таких как, алюминий, полиэстер, ПВХ, необходимо заранее провести соответствующие тесты.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

	Компонент А	Компонент В
	ТЭКТОР 50073С	ОТВЕРДИТЕЛЬ Т 521
Тип продукции	На основе полиолов	На основе изоцианатов
Цвет	Бежевый	Тёмно-коричневый
Вязкость при 20 °С (изменяемый параметр по заказу покупателя)	По Брукфильду RVT V=5 / 10 об.мин., 17,000± 7,000 мПа	По Брукфильду LVT V=3 / 30 об.мин., 300 ± 100 мПа
Плотность при 20 °С	1,55±0,33	1,23±0,02
Сухой остаток (EN 827)	99,5%	100%
Очиститель	ЭМФИНЕТ 683	ЭМФИНЕТ 683

СМЕСЬ А + В		
Смесь (соотношение по весу)	А/В = 100/25	
Смесь (соотношение по объему)	А/В = 100/35	
Температура нанесения	15 - 30 °С	
	С	D быстро отверждаемый
Жизнеспособность	85 ± 15 мин.	90 сек.
Открытое время при 20 °С	1 ч.	75 сек.
Время прессования при 20°С	3 ч.	2 мин. (металл/мин.вата)
Время окончательного схватывания	48 ч	12 ч
Теплотворность	16,5 мДж/кг	14 мДж/кг
Твердость по Шору	Около 90	
Дополнительная информация	Цвет: Бежевый Плотность при 20°С – 1.48±0.04	

*Время было рассчитано при температуре 20°С. Открытое время увеличивается, если температура, ниже 20°С и сокращается, если выше.

ФАСОВКА:

Клей поставляется в пластиковых (комп. А) и металлических банках (комп В) по 25кг.+5кг. соответственно. В металлических бочках по 250кг. (комп А) и 55кг. (комп В). В евро кубках по 1250кг и бочках по 250кг соответственно.

ПОДГОТОВКА КЛЕЯ И ПОВЕРХНОСТЕЙ К РАБОТЕ:

Склеиваемые поверхности должны быть чистыми, не содержать жировых, восковых, масляных и т.п. пятен. Поверхности должны быть отчищены от механических загрязнений. Надо понимать, что если клей наносится на пыль или стружку, то и адгезию он будет давать в первую очередь к ним. На глянцевые поверхности из пластика, алюминия и т.п. материалы, должны быть нанесены насечки или они должны быть ошкурены. С некоторыми пластиками допускается матирующее травление. Необходимо убедиться, что температура в цехе и температура клея не ниже +15 градусов. Допускается склеивание при температуре +10 градусов Цельсия, однако следует учесть, что прогрессия увеличения времени склеивания не линейная. Мы не рекомендуем работать при таких температурах. Если температура в цеху менее 15 градусов тепла, обратитесь к нашему специалисту, он даст рекомендации по нанесению и работе.

НАНЕСЕНИЕ КЛЕЯ:

Клей наносится при помощи клеенаносящей установки, шпателя или валика. При нанесении клея следует учитывать, что он имеет коэффициент вспенивания 1,2-1,3, не наносите клей на край склеиваемой поверхности, если не уверены, что сможете потом удалить лишний клей механическим способом без нарушения товарного вида изделия. При склеивании вспененного полистирола используйте материал с техническими канавками для отведения излишков клея и воздуха. При работе со вспененным полистиролом помните, что он имеет «кожицу», которая препятствует проникновению клея в материал. Для качественного склеивания ее необходимо удалить, нанести насечку или ошкурить.

ПРЕССОВАНИЕ:

Процесс прессования изделия занимает 4 часа. Для качественного склеивания необходимо использовать вакуумный, гидравлический или винтовой пресс.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ:

При работе использовать СИЗ. Исключить попадание компонента В на слизистые. При температуре окружающей среды выше 25 градусов при работе с компонентом В использовать респиратор. Исключить нахождение открытого огня в рабочей зоне. Клей Тэктор 50073 не квалифицируется как опасный, однако компонент В является активным веществом, поэтому во время работы запрещено курение и прием пищи, без проведения санитарно-гигиенических процедур. Помните, попадание паров компонента В в организм – опасно для здоровья. В связанном состоянии компоненты не представляют опасности.

Клей наполненный, в отсутствие открытого огня не воспламеняется и не образует расплавов.

УСЛОВИЕ ТРАНСПОРТИРОВКИ И ХРАНЕНИЯ:

Транспортировка клея производится обычным транспортом. При зимних транспортировках рекомендовано перемещение клея с соблюдением температурного режима, в том случае если клей перемещается без сохранения температурного режима, перед работой его необходимо поместить в рабочую зону и выдержать не менее суток для плавного нагрева до рабочей температуры. Клей хранится в заводской упаковке при постоянной температуре.

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:

6 месяцев в заводской таре. Допускается частичное расслоение компонента А, после длительного хранения требуется предварительное перемешивание компонента А.

СЕРТИФИКАТЫ: СГР RU.77.01.34.008 Е 000512.03.17 от 10.03.2017, отказное письмо 956 от 30.04.2019

