

ТЭКТОР® 50061

Двух компонентный полиуретановый клей «ТЭКТОР 50061»

специально создан для изготовления многослойных изолирующих панелей на непрерывных линиях.

Техническое название «ТЭКТОР 50061».

ОПИСАНИЕ:

ТЭКТОР 50061 – двух компонентный полиуретановый клей. Полимеризация клея происходит за счет химической реакции компонентов. Обладает активным 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.
- небольшой расход за счет применения специальной технологии.
- напыляемый клей не разлетается по цеху, а наносится четким, выраженным «факелом».

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

ТЭКТОР 50061 Изготовлен для применения на непрерывных линиях, для изготовления теплоизолирующих сэндвич панелей, элементов быстровозводимых зданий, а так же холодильных или тепло сберегающих камер, покрасочных камер, противопожарных конструкций. Используется для быстрого склеивания изоляционных панелей (например: экструдированный и вспененный полистирол, полиуретановая пена, минеральная вата и т.д.) с ГВП, ОСП, ДСП, стальными листами, алюминием, для производства сэндвич-панелей, дверей (в т.ч. противопожарных) перегородок и теплоизоляционных элементов.

Клей предназначен для использования на непрерывных линиях Robur, Puma и аналогов. При использовании на линиях Hilleng, Duemas, IL Kwang и т.п. требуется провести предварительные тесты на соответствие параметров оборудования и клеевой композиции.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	ЧАСТЬ А	ЧАСТЬ В
КОМПОНЕНТ	ТЭКТОР 50061Е	ОТВЕРДИТЕЛЬ 521
Вид продукта	На основе полиолов	На основе изоцианатов
Цвет	Бежевый	Темно-коричневый
Вязкость при 20 °С	По Брукфильду RVT V=3 / 10 об.мин., 4,000± 1000 мПа	По Брукфильду LVT V=3 / 30 об.мин., 300 ± 100 мПа
Плотность при 20 °С	1.39 ± 0.02	1.23 ± 0.02
Сухой остаток (EN 827)	> 99 %	100 %

СМЕСЬ А + В	
Смесь (соотношение по весу)	А/В = 100/40
Смесь (соотношение по объему)	А/В = 100/45

Температура нанесения	15 - 30 °С		
	50061E	50061F	50061J
Открытое время при 20 °С	8 мин.	70 ± 5 сек.	6 мин
Время прессования при 20 °С	18 мин.	300 сек	15 мин
Окончательное схватывание при 20 °С	24 h	24 h	24 h
Температура эксплуатации	-40 +100 °С (допустимо кратковременное повышение до +400 °С)		
Теплотворность	18,1 МДж/кг		
Дополнительная информация	Цвет: темно-бежевый Плотность при 20 °С : 1.34 ± 0.02		

ФАСОВКА:

Клей поставляется в пластиковых и металлических тарах (комп. А) и металлических бочках (комп В)

Компонент А – Бочки по 250 кг. и евро кубы по 1250 кг. или 1400 кг.

Компонент В – Бочки по 250 кг. и евро кубы по 1250 кг.

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 на непрерывной линии специальным клеем распыляющим автоматом или методом бидинга. При нанесении следует учитывать длину пресса и расстояние от узла нанесения до входа в пресс, при необходимости регулировать время открытой выдержки и прессования за счет снижения/повышения температуры компонентов или пресса.

ПРЕССОВАНИЕ:

Прессование происходит в роликовом или гусеничном прессе, за счет регулировки температуры пресса, возможно добиться оптимального результата. Мы рекомендуем первый запуск и тестирование продукта проводить в присутствии нашего специалиста. Это поможет быстро настроить оптимальный режим работы и избежать брака.

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 50061 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 отсутствии 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

