

## ТЭКТОР® 50126В

**Однокомпонентный полиуретановый клей «ТЭКТОР 50126» специально создан для изготовления многослойных изолирующих панелей. Техническое название «ТЭКТОР 50126В».**

### ОПИСАНИЕ:

ТЭКТОР 50126 - однокомпонентный полиуретановый клей. Полимеризация клея происходит за счет влаги воздуха или орошения водным туманом. Обладает высоким 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 температуры эксплуатации.

### ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

ТЭКТОР 50126 применяется при производстве теплоизолирующих изделий, приклеивания экструдированного и вспененного полистирола, плит из минеральной ваты к гипсокартонным, фиброцементным, стальным листам при изготовлении сэндвич-панелей и термоизоляционных элементов. Кроме того, клей применяется для производства декоративных элементов с клинкерной и облицовочной плиткой.

ТЭКТОР 50126 предназначен для изготовления сэндвич-панелей (трейлеры, технические полы, перегородки, строительные облицовочные панели), в том числе СИП-панелей. Применяется на непрерывных и периодических линиях, при ручной сборке.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

**(Мы можем изменять некоторые показатели под нужды заказчика):**

Цвет	Коричневый (возможен красный оттенок и опалесценция)		
Вязкость динамическая при 20°C, мПа с	4500 ± 1500		
Плотность при 20 °С, кг/м <sup>3</sup>	1150 - 1250		
	<b>А</b>	<b>В</b>	<b>С</b>
Открытое время при 20 °С	8-10 мин.*	12 мин.*	20-25 мин.*
Время прессования при 20 °С	10-12 мин.*	12 -15 мин.*	35-40 мин.*
Время прессования при 35 °С	5-7 мин.*	7-10 мин.**	17-20 мин*
Время полного отверждения при 20 °С	5 ч.*	5 ч.*	5 ч.*
Теплотворность	Около 31 МДж/кг		
Температура эксплуатации	-40 +100 °С		
Очиститель	МЭК, ацетон		
<b>Специальная информация</b>			
Максимальное время между нанесением и началом прессования при 20 °С:	10 мин.	12 мин.	20 мин.
Время прессования при 45°C:	3-5 мин.	4-6	30-35 мин.
Для стальных листов, для фанеры более 6 мм толщиной***	30 сек*	1 мин.	От 2 мин.
Время прессования при 75°C:			

\*При нанесении водной дисперсии на поверхность заготовки покрытой клеем

\*\* при работе на непрерывной линии с подогреваемым прессом, рекомендуем обратиться к нашим специалистам для уточнения информации.

\*\*\* Только при использовании минеральной ваты

#### **ФАСОВКА:**

Клей поставляется в металлических бочках по 55 и 225 кг., а также в пластиковых кубках по 1100 кг. Клей заливается в тару в соответствии с оригинальной технологией, что исключает контакт с воздухом и попадание влаги в клей. Тем самым исключается преждевременная полимеризация клея. При вскрытии заводской тары и периодическом использовании клея советуем обратиться нашему специалисту и следовать его рекомендациям.

#### **ПОДГОТОВКА КЛЕЯ И ПОВЕРХНОСТЕЙ К РАБОТЕ:**

Склеиваемые поверхности должны быть чистыми, не содержать жировых, восковых, масляных и других пятен. Поверхности должны быть отчищены от механических загрязнений. 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. 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. Так же допустимо наносить клей из изготовленных кустарным образом леек, дорожками. При нанесении клея следует учитывать, что он имеет коэффициент вспенивания 2,5 +0,5, не наносите клей на край склеиваемой поверхности, если не уверены, что сможете потом удалить лишний клей механическим способом без нарушения товарного вида изделия. После нанесения клея его необходимо оросить водой, исходя из соотношения на 100 частей клея не более 10 частей воды. То есть на килограмм клея не более 100 граммов воды. Рекомендуем использовать штатный разбрызгиватель клеенаносящей установки, или бытовой, сельскохозяйственный опрыскиватель. Не поливайте клей водой, водный туман должен оседать на клей, а не литься дождем.

#### **ПРЕССОВАНИЕ:**

Процесс прессования изделия занимает 15 минут. Важно понимать, что время реакции активной полимеризации (ВР) равно Открытое время (ОВ) плюс время прессования (ВП).  $ОВ=12$  мин.,  $ВП=15$  мин.,  $ВР = 12+15=17$ . Таким образом, с момента нанесения воды на клей, до выхода изделия из пресса должно пройти не менее 27 минут.

Для правильного склеивания: ОВ считается по первому активированному водой слою клея, ВР по последнему слою.

Пример: вы нанесли слой клея на ОСБ плиту, смочили его водой. Пошло Открытое Время. У вас 12 минут для начала прессования. Через 6 минут вы положили пенопласт, нанесли на него клей, смочили водой. С этого момента вы считаете время реакции. То есть деталь должна выйти из пресса не через 27 минут после начала работы с клеем, а через  $27+6$ , т. е. 33 минуты.

#### **МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ:**

При работе использовать СИЗ. Исключить попадание клея на слизистые. Исключить нахождение открытого огня в рабочей зоне. Клей Тэктор 50126 не квалифицируется как опасный, однако в составе клея присутствуют активные вещества, поэтому во время работы запрещено курение и прием пищи, без проведения санитарно-гигиенических процедур. За 15 минут до приема пищи или курения, необходимо снять перчатки, промыть руки водой, чтобы попавший на кожу клей полимеризовался. В полимеризованном состоянии, клей, не представляет опасности.

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

#### **УСЛОВИЕ ТРАНСПОРТИРОВКИ И ХРАНЕНИЯ:**

Транспортировка и хранение клея осуществляется при температуре не выше 30 градусов Цельсия.

Транспортировка клея производится обычным транспортом. При зимних транспортировках рекомендовано перемещение клея с соблюдением положительного 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. Если вам требуется частое открытие/закрытие заводской тары, обратитесь к нашему специалисту, он подскажет как грамотно организовать процесс, чтобы исключить попадание влаги внутрь упаковки.

При работе с клеем, расфасованным в еврокубы, если клей в кубе был частично израсходован, следует через крышку куба заполнить свободный объём азотом. Если работа с клеем не планируется - после заполнения свободного пространства в кубе азотом крышку следует плотно закрыть. Также, при прогнозной температуре выше +23С, если проведение работ с клеем не планируется, следует хранить клей на уровне пола (снять клей с технологического постамент) и заполнить свободное пространство куба азотом. Не следует хранить клей выше уровня пола в тёплое время года во избежание его перегрева и нарушение температурного режима хранения.

#### **ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:**

6 месяцев, с 4го месяца хранения допускается увеличение вязкости клея без потери клеящих свойств, в закрытой заводской таре. Производитель не несет ответственности по срокам хранения, если клей подвергался принудительному нагреву, воздействию влаги или конденсата, был перелит в иную тару или емкость.

**СЕРТИФИКАТЫ:** СГР RU.77.01.34.008 Е 000213.02.17 от 07.02.2017, отказное письмо 578/3401 от 15.01.2015

