

EVOCOL 2K-50

Двухкомпонентный полиуретановый клей

Описание	Evocol 2K-50 представляет собой двухкомпонентный полиуретановый клей с жизнеспособностью в массе до 50 минут. Применяется в производстве многослойных теплоизолирующих систем и конструкций, предполагающих качественное склеивание составных элементов, состоящих из различного вида минерального и органического утеплителя и облицовочного покрытия: листового ПВХ, стеклопластика, ламината HPL, керамической плитки, дерева, фанеры, ДСП, ОСП, оцинкованной стали, анодированного алюминия, бетона и т.д.
Область применения	<ul style="list-style-type: none">• Производство «сэндвич»-панелей для изотермических фургонов холодильных камер, надстроек судов и яхт.• Производство оконных «сэндвич»-панелей на основе пенополистирола и листовых пластиков - ПВХ-, ПС и др.
Отличительные свойства	<ul style="list-style-type: none">• Не имеет запаха.• При отверждении не меняет объема.• Образует прочный, вибро-, водо- и термостойкий клеевой шов.
Расход	<ul style="list-style-type: none">• 150 – 250 г/м² - в зависимости от способа нанесения и качества склеиваемой поверхности.
Очиститель	<ul style="list-style-type: none">• Ацетон, ксилол, метилхлорид, этилацетат.
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none">• 6 мес. в герметичной упаковке при +15⁰ - +25⁰С.
Упаковка	<ul style="list-style-type: none">• Компонент А: ведро 25, кубовый контейнер 1500 кг.• Компонент В: ведро 5 кг, бочка 250 кг.

Технические характеристики

Параметр	Компонент А	Компонент В
Сухой остаток	100%	100%
Соотношение смешивания по массе:	5	1
Динамическая вязкость при +20 ⁰ С, мПа*сек.	12000 – 18 000	200 – 400
Плотность при +20 °С, г/см ³	1,60	1,2
	Смесь	
Цвет	бежевый	
Плотность при +20 °С, г/см ³	1,50	
Динамическая вязкость при +20 ⁰ С, мПа*сек.	4 500 - 6 500	
Жизнеспособность в массе при +20 °С	40 – 60 минут	
Жизнеспособность в тонком слое (открытое время) при +20 °С	140-160 минут	
Время набора технологической прочности (прессование) при +20 °С	5-6 часов	
Окончательное отверждение при +20 °С	24 часа	
Прочность при сдвиге клеевого шва (ГОСТ 14759) Ст.3/Ст.3	>11 МПа	
Температура эксплуатации клеевого шва	-45 ⁰ - +90 ⁰ С	

Инструкция по применению

Способ нанесения	<ul style="list-style-type: none">• Ручной – полипропиленовым или металлическим зубчатым шпателем, роликом с ковшиком.• Механизированный – валковой (вальцовой) клеенаносящей
-------------------------	--

	<p>машиной (например, "Osama").</p>
Подготовка поверхностей к склеиванию	<ul style="list-style-type: none"> • Очистить поверхности металлических листов от пыли, масляных и жировых загрязнений промывкой растворителями – ацетоном, нефрасом. • Поверхности утеплителей должны быть обеспылены.
Подготовка клея к нанесению	<p>ВНИМАНИЕ: при приготовлении клея необходимо учитывать жизнеспособность клея в массе - не более 40-50 минут при +20⁰С; избегать попадания влаги в компоненты клея; в противном случае происходит образование пузырьков во время отверждения.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Вскрыть упаковку с компонентом «А» и тщательно перемешать содержимое низкооборотной дрелью с насадкой в течение 2-3 минут. При перемешивании избегать вовлечения в клей пузырьков воздуха. • Отобрать (взвесить) требуемое количество компонента «А» для приготовления клея, руководствуясь соотношением смешивания по массе: А:В=5:1. • Вскрыть упаковку с компонентом «В», отобрать (взвесить) необходимое количество по формуле: А:В=5:1 для приготовления клея. • Вылить отобранное количество компонента «В» в ранее приготовленное «А» и тщательно перемешать низкооборотной дрелью с насадкой до однородного (однородного) состояния (не более 3-5 минут). При перемешивании избегать вовлечения в клей пузырьков воздуха.
Нанесение	<ul style="list-style-type: none"> • Нанести клей на одну из склеиваемых поверхностей вручную или механическими средствами с расходом 150-250 г/м². • Совместить склеиваемые поверхности и положить в основание пресса. ВНИМАНИЕ: «пакет» панелей собирается в течение 150 минут. • Поместить склеиваемые поверхности под нагрузку или в пресс с равномерным удельным давлением 100 – 200 г/см². • Выдержать панели в прессе или под нагрузкой не менее 5 часов.

Скорость отверждения клея и соотношение смешивания могут быть изменены по согласованию с заказчиком.

Примечание: открытое время клея и время отверждения до технологической прочности (время прессования) зависят от рабочей температуры: повышение температуры способствует сокращению открытого времени и времени прессования, и, наоборот, понижение температуры продлевает эти параметры.

Меры предосторожности:

При работе с клеем избегать вдыхания его паров, попадания в глаза и на кожу.

При попадании в глаза необходимо немедленно промыть открытые глаза большим количеством проточной воды в течение нескольких минут и обратиться к врачу.