

# NOVACOL 5FR

## Однокомпонентный контактный негорючий клей

Описание	<p>NOVACOL 5FR представляет собой однокомпонентный бутадиен-стирольный клей с высокой степенью эластичности после отверждения. Клеевой состав, характеризуясь высоким содержанием сухих веществ, обеспечивает мгновенную (контактную) прочность при совмещении сопрягаемых субстратов. Применяется для склеивания пенополиуретана (поролона), холлофайбера, синтепона, флизелина, войлока (фетра), кокосового волокна, спандбонда, тканей и других текстильных материалов, кожи, пенополиэтилена друг с другом или их приклеивания на деревянные, металлические, картонные, стеклянные и прочие поверхности.</p>
Область применения	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Производство мягкой мебели.</li> <li>• Производство матрацев.</li> <li>• Монтаж (приклеивание) утеплителей на основе минеральной ваты, вспененной кожи, пробки, эластичного пенополиуретана, звукоизоляционных мембран на базе минеральных наполнителей, фетра, спандбонда, пенополиэтилена на металл, дерево, фанеру и т.д.</li> </ul>
Отличительные свойства	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Не горюч.</li> <li>• Обеспечивает мгновенное склеивание.</li> <li>• Характеризуется минимальным, быстро исчезающим запахом.</li> <li>• Образует высоко-эластичный и прочный клеевой шов, позволяющий компенсировать деформации изгиба, сжатия и растяжения склеенных материалов.</li> </ul>
Расход	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 80 – 100 г/м<sup>2</sup> - при нанесении на обе склеиваемые поверхности.</li> <li>• 120 – 150 г/м<sup>2</sup> – при нанесении на одну поверхность.</li> </ul>
Очиститель	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Метиленхлорид (дихлорметан)</li> </ul>
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 6 месяцев в герметичной упаковке при +15<sup>0</sup>-+25<sup>0</sup>С.</li> </ul>
Упаковка	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Пластиковые канистры 13 кг.</li> <li>• Бочки 240 кг.</li> </ul>

### Технические характеристики

Цвет	Медовый, красный
Основа	Бутадиен-стирольный каучук, реактивная смола, химические добавки
Сухой остаток	40-60%
Вязкость при 20 <sup>0</sup> С	250 мПа·с
Плотность при 20 <sup>0</sup> С	1,2 г/см <sup>3</sup>
Открытое время	Одностороннее нанесение: 0,5 – 10 минут
	Двустороннее нанесение: 0,5 - 20 минут
Температура нанесения	Минимум +15 <sup>0</sup> С
Технологическая прочность	Моментально после совмещения поверхностей
Конечная прочность	10-16 часов

## Инструкция по применению

Способ нанесения	<ul style="list-style-type: none"><li>• Ручной – кистью или валиком.</li><li>• Механизированный – пневмораспылением: диаметр сопла 1,5–2,0 мм; давление сжатого воздуха 4-6 атмосфер.</li></ul>
Подготовка поверхностей к склеиванию	<ul style="list-style-type: none"><li>• Очистить склеиваемые поверхности от пыли, масляных и жировых загрязнений или остатков разделительных смазок для оформованных ППУ промывкой растворителями – ацетоном, метилхлоридом.</li></ul>
Нанесение	<ul style="list-style-type: none"><li>• Наносить клей рекомендуется с расстояния не ближе 40-50 см путем равномерного и мелкодисперсного напыления, без пустот и луж, наиболее тщательно по краям склеиваемых деталей.</li><li>• Избегать чрезмерного расхода клея и преждевременного соединения деталей, не дожидаясь испарения растворителя. Избыток клея ведет к длительной остаточной липкости внутри клеевого шва, возможному сдвигу деталей, а нередко и отклейке, ввиду невозможности полного испарения растворителя.</li><li>• В случае одностороннего нанесения клей распыляют на более жесткую поверхность. Двухстороннее нанесение приводит к улучшению качества склеивания.</li><li>• Склеивание рекомендуется производить при комнатной температуре. Зимой клей может загустевать, что влияет на качество распыления и увеличивает расход материала.</li><li>• Оптимальная температура нанесения +15<sup>0</sup>С - +25<sup>0</sup>С</li><li>• Равномерно нанести клей на одну или две склеиваемые поверхности вручную или механическими средствами с рекомендуемой нормой расхода: 80 – 100 г/м<sup>2</sup> - при нанесении на обе склеиваемые поверхности; 120 – 150 г/м<sup>2</sup> – при нанесении на одну поверхность.</li><li>• Выждать 15-30 секунд для испарения избытка растворителя и начала гуммирования (схватывания) клея.</li><li>• Соединить точно подогнанные склеиваемые поверхности друг с другом и тщательно, с равномерным распределением нагрузки, прижать их. Прессование производить ручными или механическими средствами: валковым прессом, многократной прокаткой жестким полиуретановым валиком, ладонями рук и т.п.</li><li>• После процедуры кратковременного прессования (сжатия) клеевой шов достигает уровня технологической (60-70% от конечной) прочности, т.е. прочно удерживает склеенные поверхности при дальнейшей их технической переработке.</li></ul>

**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.