

NOVACOL 60C

Контактный полиуретановый клей

Описание	<p>NOVACOL 60C представляет собой однокомпонентный или двухкомпонентный, для достижения высокой теплостойкости до 150⁰С, полиуретановый клей. Предназначен для промышленного приклеивания широкого спектра различных материалов: дерева, шпона, пластиков, в том числе жесткого и мягкого ПВХ, ткани, кожи, бумаги друг с другом или их приклеивания на деревянные, металлические, картонные, стеклянные и прочие поверхности.</p>
Область применения	<ul style="list-style-type: none"> • Производство теплоизоляции – дублирование алюминия, стеклотканей и др. материалов. • Производство мебели – склеивание HPL с MDF, в том числе по технологии «постформинга»; облицовывание плит ДВП синтетической пленкой, бумажно-слоистым пластиком и шпоном. • Облицовывание металлических, деревянных и поливинилхлоридных материалов гибкими термопластичными и терморезистивными пленками. • Приклеивание различных сортов резины на бетон, металл.
Отличительные свойства	<ul style="list-style-type: none"> • Технологичен: перерабатывается ручными и механическими средствами, в том числе и распылением. • Обеспечивает контактное соединение и высокую первоначальную прочность. • Отвержденная клеевая пленка обладает повышенной стойкостью к воде и влажности, к перепадам температуры.
Расход	<ul style="list-style-type: none"> • 150–200 г/м² – при нанесении на обе склеиваемые поверхности. • 100 – 150 г/м² – при нанесении на одну поверхность.
Очиститель	<ul style="list-style-type: none"> • Ацетон, метилхлорид.
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> • 6 месяцев в герметичной упаковке при +15⁰-+25⁰С.
Упаковка	<ul style="list-style-type: none"> • Компонент А: ведро, 20 кг. • Компонент В: банка, 1 кг

Технические характеристики

Цвет	Бесцветный, желтоватый, прозрачный
Сухой остаток	20%
Вязкость при +20 ⁰ С	600 -1200 мПа·с
Плотность при +20 ⁰ С	0,9 г/см ³
Открытое время после при +20 ⁰ С	До 60 минут
Технологическая прочность при +20 ⁰ С	Сразу после кратковременного прессования
Конечная прочность	48 часов
Температура эксплуатации клеевого соединения:	
Двухкомпонентный вариант	-40 ⁰ С - +120 ⁰ С, кратковременно - +150 ⁰ С
Однокомпонентный вариант	+60 ⁰ С
Соотношение смешивания по мас. ч. двухкомпонентного состава	А / В = 100 / 2-5
Жизнеспособность в массе при +20 ⁰ С	8 час.

Инструкция по применению

Способ нанесения	<ul style="list-style-type: none">• Ручной - кистью, валиком, ракелем.• Механизированный - распылительным пистолетом, вальцовым оборудованием, предназначенным для растворительных клеев.
Условия нанесения	<ul style="list-style-type: none">• Оптимальная температура нанесения клея: +10⁰- +30⁰С. Соотношение смешивания компонентов в двухкомпонентном варианте: A/B =100/2-5 (по массе).
Подготовка субстратов к склеиванию	<ul style="list-style-type: none">• Внимание: при приготовлении клея в двухкомпонентном варианте необходимо: учитывать жизнеспособность клея в массе - не более 8-10 часов при +20⁰С; избегать попадания влаги в компоненты клея, ибо это повлечет образование пузырьков во время отверждения состава.• Очистить склеиваемые поверхности от пыли и грязи.• Обезжирить поверхности перед склеиванием ацетоном.
Подготовка клеевого состава к работе	<p>Двухкомпонентный вариант:</p> <ul style="list-style-type: none">• Отобрать (взвесить на электронных весах) требуемое количество компонента «А» для приготовления клея, руководствуясь соотношением смешивания по массе: A:B=100:2-5.• Вскрыть (открыть) упаковку с компонентом «В», отобрать (взвесить на электронных весах) необходимое количество по формуле: A:B=100:2-5 для приготовления клея.• Вылить отобранное количество компонента «В» в ранее приготовленное количество «А» и тщательно, не более 3-х минут, перемешать смесь низкооборотной дрелью с насадкой до омогенного, однородного по цвету и вязкости, состояния. При перемешивании избегать вовлечения в клей пузырьков воздуха.• Применять приготовленный клей.
Нанесение	<ul style="list-style-type: none">• Нанести клей вручную или с помощью оборудования на две стороны склеиваемых материалов. Подсушить клеевой слой в течение 5-10 минут, но не более 60 минут.• Поместить склеиваемые поверхности под нагрузку или в пресс с равномерным высоким удельным давлением.• Выдержать склеиваемые изделия под нагрузкой не менее 5 сек. при +20⁰С.
Готовность изделий к переработке	<ul style="list-style-type: none">• Изделия готовы к дальнейшим операциям по переработке сразу после процедуры прессования.