



DGENERX® Chemical Technologies

Создаём химию | Развиваем инновации

#AveniR® Original

SYNJAPSE PU 242 Полиуретановый клей специального назначения



- Основа материала: PU | Полиуретан
- Компонентность: 1K | Однокомпонентный
- Эластомер: прочный эластичный монолит
- Подлежит колеровке по каталогу RAL CLASSIC
- Подлежит модификации добавками MILERID
- Адаптивная управляемая вспениваемость APU
- Не содержит растворителей, летучих веществ
- Высокое проникновение в ППС и OSB
- Высокая растекаемость
- Высокая адгезионная прочность
- Высокая технологичная вязкость
- Высокая стойкость к перепадам температур
- Морозостойкость при транспортировке и хранении
- Безопасность для физиологии человека и экологии

Продукт: Клей полиуретановый для SIP-панелей
Техническая маркировка: SYNjAPSE PU 242
Технические условия: 20.16.56-005-23329719-2018
Комплектация: Банки от 1 до 3 кг, ведра от 10 до 30 кг, бочки от 100 до 300 кг.

Область применения

Материал применяется для изготовления SIP-панелей ручным, полуавтоматическим и автоматизированным способом. Легко наносится вручную и с помощью специального инструмента. Отверждается под воздействием напыленной влаги или атмосферной влаги. После отверждения обеспечивает изделию высокую механическую прочность. Безопасен для физиологии человека и экологии.

Физико-химические свойства

В состоянии поставки

Внешний вид: однородная вязкая жидкость

Плотность при 20°C: 1,09 – 1,12 г/см³

Динамическая вязкость при 25°C: 5 200± 600 мПа·с

Возможна модификация с более низкой вязкостью

Массовая доля NCO-групп в пределах: 12,5% ± 1,0%

Температура хранения: от + 5°C до +35°C

Сертифицированный срок хранения: 12 месяцев

В процессе применения

Способ нанесения: ручной или спец оборудование

Расход*: от 80 до 150 г/м²

Температура воздуха: от +1 °C до +35 °C

Относительная влажность воздуха: 75 %

Открытое время** клея при 20°C и 60% влажности,

10% орошении водой: от 10 мин до 50 мин

(В зависимости от марки клея)

Время прессования*** при 20°C и 60% влажности,

10% орошении водой: от 10 мин до 90 мин

(В зависимости от марки клея)

Жизнеспособность: 2 ч

Время полного отверждения при 20°C: 24 ч

После отверждения:

Внешний вид: прочный жестко-эластичный монолит

Твердость по Шору D (ГОСТ 24621-91): 55-60 усл.ед

Истираемость по Таберу: 30 мг (CS10/1000г/1000об)

Прочность при растяжении (ГОСТ 11262-80): 2-5 МПа

Удлинение при разрыве (ГОСТ 11262-80): 15-25 %

Температура эксплуатации: от - 60 °C до + 90 °C

* Все характеристики сняты в лабораторных условиях спустя 7 дней выдержки.

[!] Область применений зависит от физико-химических свойств и не имеет ограничений.

[!] Допускается изменение физико-химических свойств под индивидуальные требования заказчика.

[!] Персональные инструкции зависят от технических условий и выдаются по запросу, общие указаны ниже.

Технические пробы

Перед тем как приступить к работе обязательно сделайте небольшие технологические пробы для знакомства со свойствами материала.

* Расход клея определяется типом материала, видом поверхности и методом нанесения.

** Открытое время клея – время, по истечении которого клей, нанесенный на склеиваемые поверхности, начинает терять способность к схватыванию. В случае SIP-панелей, открытое время клея – это время от нанесения клея на нижнюю панель до помещения стопы панелей под пресс.

*** Время прессования – время, в течение которого панели находятся под прессом; время до достижения заданной прочности.

[!] Открытое время и время прессования в значительной степени зависят от температуры и влажности производственного помещения. При повышении температуры в прессе время отверждения можно сократить. При температуре ниже 20°C отверждение замедляется, поэтому требуется увеличить время выдержки в прессе.

[!] Полное отверждение клея происходит примерно через 24 часа от начала склеивания (при температуре 20-25°C), то есть после выемки из пресса панели должны быть выдержаны 16-20 часов перед дальнейшими операциями (торцовка, проверка на брак при изгибе и т.д.).

Подготовка поверхности

Поверхность склеиваемых материалов должна быть сухой и чистой, без масляных пятен, пыли, грязи и осыпающихся частиц.

Подготовка полимера

В исходном состоянии полимер полностью готов к работе. Перед нанесением в холодное время года клей должен быть разогрет. Рекомендуемая температура нанесения клея от +15°C до +30°C.

Нанесение полимера

Клей подходит для периодических линий склейки SIP-панелей с различным типом нанесения: вручную (с помощью ракля, шпателя, скрепка или валика), пневмо- или безвоздушным распылением, механизированным способом (струйным – через распределительную трубку с отверстиями). Расход клея определяется видом поверхности, типом материала и способом нанесения. Наиболее распространенный способ – механизированная каретка с распределительной трубкой (кларнетом). Клей в этом случае наносится отдельными дорожками через определенный промежуток, что способствует отводу газов, выделяющихся при отверждении клея в прессах. Для отверждения на поверхность клея распыляют воду расходом 10-15 г/м² - это 5-10% в пересчете на массу наносимого клея. Прессование производить любым типом пресса при давлении, не разрушающем структуру утеплителя: 0,08-0,8 кг/см². Открытое время клея и время прессования в значительной степени зависят от температуры и влажности. Эти параметры – технологические, то есть их может регулировать потребитель. Для увеличения скорости отверждения зимой в помещении ставятся элементы отопления, для

увеличения влажности могут устанавливаться увлажнители воздуха. Для поддержания одинаковых показателей температуры и влажности в течение всего года могут устанавливаться системы кондиционирования, автоматические системы поддержания параметров в производственном помещении. Для более быстрого отверждения панели могут помещаться под горячий пресс. Максимальная температура не должна превышать 80°C. Как показали исследования, в большей степени, чем температура и влажность производственного помещения на скорость отверждения влияет количество наносимой распылением на поверхность клея воды. Поэтому, если необходимо ускоренное отверждение – можно увеличить давление в системе подачи воды и тем самым увеличить ее количество. Необходимо учитывать, с увеличением скорости отверждения, сокращается не только время прессования, но и открытое время клея (время набора стопы). По истечении времени прессования – панели вынимаются из пресса и складываются до набора технологической прочности (18-24 часа) и проведения последующих операций.

Очистка инструмента

При длительном перерыве в работе оборудование промывается растворителем (ацетоном, нефрасом, ксилолом) – до отверждения клея, после отверждения – счищается механически. При остановке линии до 12 часов система заполняется полностью клеем без доступа воздуха, кларнет опускается в минеральное масло, керосин.

Требования безопасности

[!] Для помещения:

При работе внутри помещения необходимо обеспечить принудительную вентиляцию, а также поддерживать оборудование в чистоте. Запрещается курить в рабочей зоне, использовать открытый огонь и неисправное электрооборудование. В случае разлива клей необходимо засыпать песком или опилками, убрать в закрывающиеся емкости и отправить на утилизацию. Место разлива обработать дезактивирующим раствором, состоящим из спирта (этилового или изопропилового), воды и нашатырного спирта в соотношении 1:1:1. При больших разливах во избежание растекания следует производить обваловку разлитого продукта из песка, земли и других подручных материалов.

[!] Для человека:

Работы с клеем необходимо проводить в спецодежде, защитных очках и перчатках. При попадании на кожу: снять загрязненную одежду, промыть участок кожи, подвергшийся воздействию материала, большим количеством воды. Если кожа поражена, немедленно обратиться за медицинской помощью. Одежду перед повторным надеванием тщательно постирать. При попадании в глаза: немедленно вывести пострадавшего на свежий воздух, осторожно промыть водой, широко раскрыв глаза. В течение 15 минут обратиться за помощью к врачу. При проглатывании: обратиться за медицинской

помощью. Если пострадавший находится в бессознательном или сонливом состоянии, повернуть пострадавшего на левый бок и наклонить голову вниз, связаться с врачом для консультации, есть ли необходимость вызвать рвоту. Не оставлять пострадавшего без присмотра.

Транспортировка и хранение

Транспортировка может осуществляться любым видом транспорта в условиях, исключающих попадание влаги. Тара должна транспортироваться крышками и пробками вверх. Допускается транспортирование на открытом подвижном составе и открытым автомобильным транспортом при условии предохранения клея от воздействия прямых солнечных лучей и атмосферных осадков. Гарантийный срок хранения клея – 12 месяцев в таре изготовителя. Клей должен храниться в закрытой таре, в инертной атмосфере, исключая попадания атмосферной влаги. В случае разгерметизации тары, возможно образование на поверхности клея пленки отвержденного материала, которую следует удалить (не пытайтесь перемешивать!). Продукт под пленкой можно использовать без каких-либо ограничений. В жаркое время года следует избегать хранения клея под прямыми солнечными лучами, чтобы не допустить нагрева выше 35°C. Рекомендуется хранить под навесом или в крытых складских помещениях. Бочки устанавливают пробками вверх.

Утилизация полимера

В жидком состоянии загрязняет воду. Уничтожать согласно местному действующему законодательству.

Ограничения

Сведения, содержащиеся в настоящей брошюре, а также наши технические консультации в устной или письменной форме осуществляются самым добросовестным образом, однако считаются лишь не имеющими обязательной силы рекомендациями. Наши рекомендации не освобождают Вас от ответственности за собственную проверку актуальности предоставляемой информации, особенно той, которая относится к безопасности или содержится в технической документации, а также за установление пригодности наших продуктов и материалов для использования в Ваших целях и Ваших условиях эксплуатации. Применение наших продуктов, а также продуктов, изготовленных Вами на основе наших рекомендаций находится за пределами наших возможностей контроля и поэтому находится исключительно в сфере Вашей ответственности.

Информация о производителе для обеспечения технической поддержки и гарантийных обязательств
НПК АВЕНИР | AveniR® Professional Polymer Systems
Торговая марка: № 535817 от 23.02.2012 г.
ОГРН: 1184350000416
Контактный центр: 8 800 100 80 47
Официальный сайт: www.avenir-pro.com
Адрес: 610004, Россия, г. Киров, ул. Профсоюзная 1

#SPASIBO EXPERT

Мы создаем химию



#ZULSER
Сырьевые
компоненты

#LIGBERIT
Сырьевые
добавки

#DGENERX
Полимерные
материалы

#MILERID
Модификаторы
полимер

#SQUAD
Системы
полимер

Мы создаем полимерную химию специального назначения. Мы даем возможность нашим клиентам удовлетворять текущие и возникающие задачи их потребителей из всех отраслей во всем мире. В своей работе мы объединяем экономический успех с деятельностью по защите окружающей среды и социальной ответственностью перед всем обществом. Мы работаем с той степенью надежности и личной ответственности, какую может обеспечить только компания, управляемая владельцем, но при этом с навыками и опытом международной компании.



#Покупайте там, где создают
#SPASIBO EXPERT - мы создаем химию
#Заказывайте на официальном сайте avenir-pro.com

AveniR® Россия

Центральный округ
Северо-Западный округ
Южный округ
Северо-Кавказский округ
Приволжский округ
Уральский округ
Сибирский округ
Дальневосточный округ

AveniR® Прибалтика

Латвия
Литва
Эстония

AveniR® Закавказье

Грузия
Армения
Азербайджан

AveniR® Восточная Европа

Украина
Белоруссия
Молдавия

AveniR® Центральная Азия

Казахстан
Киргизия
Таджикистан
Узбекистан
Туркмения

Создано Людьми на Земле
#CREATED EXPERT