



Клей полиуретановый двухкомпонентный ТЕХНОКОЛЬ SPECIAL СП Р15/30

Произведено согласно: СТО 72746455-3.6.37-2024

ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ:

Клей полиуретановый двухкомпонентный ТЕХНОКОЛЬ SPECIAL СП Р15/30 – получают путем смешивания Компонентов А и Б поставляемых в раздельной таре перед применением.

Компонент А представляет собой композицию из олигоэфиров и специальных добавок.

Компонент Б представляет собой смесь дифенилметандиизоцианата с более высокофункциональными продуктами.



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Применяется при производстве многослойных стеновых, кровельных, облицовочных и других панелей, состоящих из внешних облицовок (металл, ОСП, ЦСП, ПВХ, фанера, дерева) и средней части (сердечника) из ламелей из плит или цельных плит из минеральной ваты, экструзионного пенополистирола, пенополистирола, дерева, фанеры, металла, изготовляемых на производственных линиях всех типов в качестве клеевого состава.

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА:

- обеспечивает высокую прочность склеивания;
- отверждается без усадки;
- для автоматических линий систем распыления;
- высокая производительность.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКЦИИ:

Наименование показателя	Ед. изм.	Критерий	Обозначение		Метод испытания
			Компонент А	Компонент Б	
Внешний вид	-	-	Однородная вязкая жидкость	Однородная жидкость коричневого цвета	СТО 72746455-3.6.37-2024
Кажущаяся вязкость по Брукфильду при температуре 25 °С	МПа·с	В пределах	350-600	150-250	ГОСТ 25271 (ISO 2555); СТО 72746455-3.6.37-2024
Плотность при температуре 23 °С	г/см ³	В пределах	1.02-1.15	1.22-1.25	ГОСТ 18329 (ISO 1675:1985) (раздел 3)
Массовая доля NCO-групп в Компоненте Б	%	В пределах	-	30-32	СТО 72746455-3.6.37-2024
Соотношение компонентов А:Б	части	по массе	100:115	100:115	СТО 72746455-3.6.37-2024
Время старта клея	с	В пределах	15-25	15-25	СТО 72746455-3.6.37-2024
Время гелеобразования клея	с	В пределах	30-40	30-40	СТО 72746455-3.6.37-2024
Время подъема клея	с	В пределах	40-50	40-50	СТО 72746455-3.6.37-2024
Плотность клея при свободном вспенивании	кг/м ³	В пределах	80-100	80-100	СТО 72746455-3.6.37-2024
Прочность при сдвиге клеевого соединения сталь/сталь	МПа	не менее	1	1	ГОСТ 14759; СТО 72746455-3.6.37-2024

ЛОГИСТИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ:

Наименование показателя	Ед. изм.	Критерий	Обозначение	
			Компонент А	Компонент Б
Объем тары	л	-	1000	1000
Вес нетто продукта	кг	-	1000	1250
Масса брутто тары	кг	-	1065	1315
Габариты упакованного поддона (Длина x Ширина x Высота)	мм	-	1200*1000*1170	1200*1000*1170

Примечание: Масса брутто паллеты является справочной величиной и может колебаться в зависимости от упаковочных материалов, обеспечивающих сохранность товара при транспортировании и хранении.

ПРОИЗВОДСТВО РАБОТ СОГЛАСНО:

- Указания по применению Клея принимаются согласно рекомендациям предприятия-изготовителя для конкретной технологии нанесения.
- Для получения Клея Компонент А смешивается с Компонентом Б в рекомендуемом соотношении на автоматических линиях. Показатели технологической пробы клея при смешивании Компонента А с Компонентом Б указаны в Таблице.
- Компонент А и Компонент Б перед применением термостатировать до рабочей температуры (23±2) °С. Если компоненты Клея транспортировались или хранились в условиях пониженных температур, перед началом работ их необходимо выдерживать в сухом помещении при температуре (23±2) °С в течение минимум 24 часов, либо предпринять меры по равномерному принудительному нагреву компонентов до рабочей температуры (23±2) °С, после чего тщательно перемешать. При невозможности осуществления перемешивания в таре поставщика необходимо как можно полнее слить компоненты системы в накопительную или расходную емкость, снабженную перемешивающим устройством.
- Поверхности, на которые наносят компоненты Клея должны быть чистыми и сухими.
- Поверхностное натяжение покрытия оборотной стороны металлической облицовки, на которое наносится клеевая смесь должно быть не менее 38 Дин/см² (Н/м).
- Расход клея составляет 150-300г/м² в зависимости от типа поверхности.

УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ ТОВАРА (МАТЕРИАЛА):

Клей транспортируют в крытых транспортных средствах (железнодорожном, автомобильном, морском) при температуре окружающей среды в соответствии с установленными на данном виде транспорта правилами перевозки грузов.

При осуществлении погрузки и выгрузки, хранении и при транспортировании должны быть приняты меры, предохраняющие их от механических повреждений, загрязнений и воздействий атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ ТОВАРА (МАТЕРИАЛА):

Клей хранят в герметично закрытой таре в крытых, проветриваемых складских помещениях, обеспечивающих защиту от попадания влаги и прямых солнечных лучей.

Температурный режим хранения от 15 °С до 30 °С.

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие материала требованиям СТО при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения, а также указаний по применению.

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ ТОВАРА (МАТЕРИАЛА):

6 месяцев с даты производства, при соблюдении условий транспортировки и хранения.

СВЕДЕНИЯ ОБ УПАКОВКЕ:

Клей поставляется комплектом в виде двух компонентов: Компонента А и Компонента Б в соотношении по массе А:Б 100:115, в отдельной таре.

КОДЫ ПО КЛАССИФИКАТОРАМ:

ТН ВЭД ЕАЭС: 3506 91 000 0

ОКПД2 (ОК 034-2014): 20.52.10.120

СЕРВИСЫ:



Выполнение расчетов



Техническая консультация



Гарантии



Проектирование



Обучение



Комплексная доставка



Подбор подрядчика



Сопровождение монтажа



Поддержка при эксплуатации

