

Клей PU 312 (Десмоколл PU 312) - поліуретановий клей для склеювання синтетичних матеріалів, пластифікованого ПВХ, поліуретану, термоеластопластів на основі СБС та СІС.

Сфера застосування.

Клей спеціально розроблений для склеювання синтетичних матеріалів, ПВХ, поліуретанів, виробів з нітрильного каучуку, шкіри. Рекомендується для склеювання тентів вантажних автомобілів, надувних човнів, кріплення підошви взуття до верху.

Властивості.

- Висока міцність та хороша термостійкість з'єднання.
- Стійкість до гідролізу (водостійкість) і дії кислот и нафтопродуктів.
- Хороша пластичність з'єднання, при низьких температурах, тощо.
- Короткий відкритий час, отже висока початкова міцність з'єднання.

Технічні характеристики.

	Поліуретан
Основа	Безбарвний, прозорий
Колір	
Вміст нелетучих, %	18 – 20
В'язкість при 20°C, мПА*с	бл. 3000
Густина, г/см ³	бл. 0,83
Максимальний відкритий час, хв	5
Міцність клеєного з'єднання через 24 год., розшарування, Н/см*	70 – 90
Час досягнення 70% максимальної міцності з'єднання, хв.*	5- 7
Термостійкість з'єднання (Міцність клеєного з'єднання не менш за 20 Н/см), °С*	75
	110
Гранично допустима температура експлуатації (короточасний вплив), °С*	

Упаковка.

Банка металева 330г (0,54л)	24 банок в картонному ящику
Банка металева 620г (0,8л)	12 банок в картонному ящику
Відро металеве 2,3кг (3л)	4 відра в картонному ящику
Відро металеве 16,5кг (20л)	
Бачок металевий 40кг (45л)	

Зберігання та транспортування.

Гарантійний термін зберігання - 12 місяців в закритій заводській упаковці при температурі від +5 до +20 °С вдалині від джерел вогню.

Клей PU 312

Попередження.

Клей є вогнебезпечним. При використанні не палити, працювати вдалині від вогню та іскроутворення. Клей виготовлений з використанням малотоксичних розчинників, проте працювати з клеєм в приміщеннях, що добре вентилуються, а в промисловості в приміщеннях з припливно-втяжною вентиляцією.

У разі транспортування при негативних температурах в'язкість клею підвищується, але після потрапляння в тепле приміщення властивості клею відновлюються без втручання.

Застосування.

Підготовка матеріалів.

Жорсткий або пластифікований ПВХ, ПУ плівки – очистити ганчіркою, змоченою розчинником РК-А-1 РК-В-1. Вироби з литого ПУ очистити металевою щіткою або наждачною бумагою. Вилиті вироби з гуми на основі натурального, нітрильного, бутадієн-стірольного каучуку, термоеластопласту на основі СБС (стірол-бутадієн-стірол) або СІС (стірол-ізопрен-стірол) блок-полімерів повинні бути шершовані та галогеновані (оброблені ґрунтовкою – розчином тріхлорізоціанурової кислоти або сульфохлорантіна в розчиннику РК-А-1 або РК-В-1).

Нанесення клею.

Клей наноситься пензлем або розпилювачем на підготовлені поверхні. Рекомендована температура нанесення клею - 18 – 22 °С, вологість 60 – 65%. Рекомендується дворазове нанесення клею з інтервалом 10 хвилин між нанесенням.

Сушка.

Клейова плівка повинна бути висušена в нормальних умовах. Необхідний час сушки залежить від температури й зазвичай складає 10 – 12 хв.

Термоактивація.

Безпосередньо перед склеюванням клейові плівки повинні бути термоактивовані – нагріті до температури 60 – 65 °С. Термоактивація може бути локальною – нагрів клейової плівки інфрачервоною лампою (метод термошока), феном (потокотом гарячого повітря), або загальною – в термошафі. Достатність температури термоактивації може бути виміряна за допомогою вимірювання температури клейової плівки (наприклад безконтактним термометром). Можливо приблизно оцінювати достатність температури нагрівання – клейові плівки повинні стати липкими.

Склеювання.

Вироби прикласти один до одного термоактивованими клейовими плівками і стиснути на 3-5 секунд, наприклад, за допомогою преса або прокотити роликми. Залишати під тиском немає необхідності. Вирішальною є сила стискання, а не час.

Увага. Час між термоактивацією клею і стискуванням не повинен перебільшувати відкритого часу - для цього клею – 5 хвилин. Через 5 – 7 хвилин міцність клейового шва досягає 70% максимальної. Від цього моменту з'єднання можна експлуатувати. Подальший приріст міцності відбувається повільно, протягом 30 – 40 годин.

Рекомендації щодо склеювання ПВХ тканин й плівок, ПУ плівок. (Виготовлення надувних човнів, водних атракціонів, тентів вантажних автомобілів).

Увага. При склеюванні надувних конструкцій, які повинні експлуатуватися при підвищених температурах (вище +40 °С.) і надувних конструкцій виготовлених з матеріалів темних кольорів використовуйте клей PU 312 двокомпонентний (Десмоколл PU 312 двокомпонентний) з шивателем. Клей можна використовувати для склеювання текстилю з неопреновою пропиткою (хайполон) лише при умові галогенування місця склейки. (Детально читайте в рекомендаціях по кріпленню підошви до верху).

Підготовка поверхонь. Зачистити тканину або плівку мілкою шліфувальною шкуркою і промити ганчіркою, змоченою розчинником РК-А-1 або РК-В-1. Можна використати ацетон чи етилацетат. Сушити 10 хвилин.

Нанесення клею. Нанести тонкий шар клею за допомогою кисті на обидві поверхні, що склеюються, та сушити 10 хвилин. (Цю операцію рекомендується виконувати з допомогою клею – праймеру PU 301 (Десмоколл PU 301), який має меншу в'язкість та краще заповнює пори матеріалу). Нанести другий шар клею і сушити 10 – 15 хвилин залежно від температури навколишнього повітря.

Термоактивація. Термоактивацію необхідно проводити безпосередньо перед склеюванням, але не більше ніж через 2-3 години після нанесення клею. При цьому необхідно уважно слідкувати за тим, щоб на клейові плівки не потрапив пил. Термоактивацію проводять інфрачервоною лампою (термошок) або феном (потокотом гарячого повітря). Температура клейової плівки повинна бути в межах 60 – 65 °С. (Контролюється безконтактним термометром або по присутності липкості).

Склеювання. Вироби прикласти один до одного термоактивованими клейовими плівками і прокотити роликками. *Увага.* Час між термоактивацією та стисканням не повинен перебільшувати відкритий час – для цього клею – 5 хвилин. Не рекомендується ворухити склеєні деталі 15 – 20 хвилин. Надувати можна через 3 – 5 годин.

Рекомендації щодо приклеювання підошви до верху взуття.

Підготовка поверхонь.

Формовані підошви з гуми на основі натурального, нітрильного, бутадієн-стірольного каучуку, термоеластопласту на основі СБС (стірол-бутадієн-стірол) або СІС (стірол-ізопрен-стірол) блок-полімерів повинні бути зачищені, очищені від пилу (щіткою або обдувом) та галогеновані, тобто оброблені активуючим агентом, що містить активний хлор. Галогенуючий агент може закупатися в готовому вигляді, проте найкращі результати дає використання галогенуючого агента, що приготовлений безпосередньо перед проведенням процесу – вміст активного хлору в агенті зменшується з часом зберігання, особливо під впливом світла.

Формовані підошви з ПВХ, ПУ – зачистити, видалити мастило, що було перенесено з литвовой форми, видалити пил, обробити розчинником.

Шкіру зашкурити, тканини без обробки.

Нанесення клею.

Нанести тонкий шар клею і сушити 10 - 15 хвилин. На шкіру чи тканину рекомендується нанести кистю тонкий шар клею – праймеру PU 301 (Десмоколл PU 301), який має меншу в'язкість та краще заповнює пори матеріалу, і сушити 10 хвилин. Потім знов нанести основний шар клею.

Термоактивація.

Термоактивацію необхідно проводити безпосередньо перед склеюванням, але не більше ніж через 2-3 години після нанесення клею. При цьому необхідно уважно слідкувати за тим, щоб на клейові плівки не потрапив пил. Термоактивацію проводять інфрачервоною лампою (термошок) або феном (потокотом гарячого повітря). Температура клейової плівки повинна бути в межах 60 – 65 °С. (Контролюється безконтактним термометром або по присутності липкості).

Склеювання.

Прикласти деталі, що склеюються одна до одної клейовими плівками та пресувати протягом 3 – 5 секунд.

Увага. Час між термоактивацією та стисненням не повинен перевищувати відкритого часу – для цього клею – 5 хвилин. Знімати можна через 15 – 20 хвилин.

Рекомендації щодо застосування при проведенні ремонтних робіт в побутових умовах.

Потрібно притримуватись загальних рекомендацій, але при обмежених можливостях проведення термоактивації можна використовувати «холодний» метод склеювання.

Підготовка поверхонь.

Поверхні повинні бути зачищеними, очищені від пилу й обезжирені.

Нанесення клею.

Клей наноситься тонким шаром на обидві поверхні, що склеюються, та підсушуються протягом 2 – 5 хвилин.

Склеювання.

Момент готовності поверхонь до склеювання легко визначити на дотик. Поверхні готові до склеювання коли липкість клею починає пропадати. Тоді виробі необхідно щільно прикласти один до одного й утримувати 10 – 15 секунд.

Увага. Час між зникненням липкості та стискуванням не повинен перевищувати відкритого часу – для цього клею – 5 хвилин. Метод особливо ефективний, якщо хоча б одна з поверхонь гарно пропускає повітря.

Інформація, наведена в цьому документі є правильною, наскільки дозволяють судити дані, наявні у нас до моменту публікації. Надана інформація призначена тільки в якості загальної технічної інформації і не вважається гарантією або специфікацією якості. Інформація відноситься тільки до даного матеріалу і може бути не дійсною для подібного матеріалу, що використовується в комбінації з будь-якими іншими матеріалами або в будь-якому процесі, якщо тільки про це не згадано в тексті.

«Хімік-Плюс»

Україна, Київська обл.,

м.Бровари, вул. Лісова, 4.

Тел. +380 44 331 25 28

Email: ximik-plus@ukr.net

www.himik-plus.com