

BONIKOL TER

Полиуретановый клей

ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Двух- или однокомпонентный клей на основе раствора полиуретановых смол в органических растворителях.

НАЗНАЧЕНИЕ

Клей **BONIKOL TER** предназначен для обувной промышленности, в основном для склеивания обувных верхов из натуральной и синтетической кожи с подошвами изготовленными из трудносклеивающихся термопластических каучуков (ТР), полиуретана (ПУ), поливинилхлорида (ПВХ) и резины транспарант. В случае склеивания подошв из ТР необходимо применение добавки отвердителя марки HARTER F или DESMODUR RF в количестве ок. 5%. Клей **BONIKOL TER** можно также применять в качестве однокомпонентного клея, но добавка отвердителя в каждом случае увеличит прочность прикл. 10-20%.

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Клей и склеиваемые материалы должны иметь комнатную температуру. До клея добавить 5% отвердителя и тщательно перемешать. Смешанный с отвердителем клей готов к употреблению в течение 8 часов. Поверхности материалов сначала подготовить:

- обувные верхи из натуральной и искусственной кожи шлифовать и удалить пыль
- подошвы из ТР промыть 2% -ным раствором галогена в этилацетате, ок. 24 часа до склеивания (так подготовленные галогенизированные подошвы ТР могут храниться макс. 10 дней),
- подошвы из ПУ и ПВХ непосредственно перед приклеиванием промывают ацетоном или метилэтилкетонном и возможно шлифовать и удалить пыль,
- подошвы из резины транспарант сразу перед склеиванием шлифовать и удалить пыль.

Клей наносить кистью с короткой, твердой щетиной, равномерным тонким слоем, на обеих склеиваемых элементах. Нанести тонкий слой клея на обе склеиваемые поверхности, причем поглощающие материалы такие как ткани, кожа – дважды (второй раз через ок. 20 минут. Выдержать ок. 20 минут (до полного испарения растворителя) и активировать клеевой слой на подошвенных материалах:

- подошвы из ПУ и ПВХ при температуре 65-70°C в течение прикл. 2 минут,
- подошвы из ТР при температуре 50°C в течение прикл. 2 минут.

Соединенные элементы плотно прижимать ок. 20 секунд, при давлении 0,4-0,5 мПа. Полную прочность получается после 48 часов с момента склеивания.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вязкость Брукфельд, #05/50 rpm, 21°C	3000 – 4500
Массовая доля сухого вещества, мин.	17,0 %
Температура склеивания	+18 – +25°C
Сопrotивление клеевого шва расслаиванию	
для для скотного бокса с резиной стандарт (ПУ, ПВХ, ТР), даН/см	
- начальное (после 8 минут)	3,9
- конечное (после 48 часов)	6,2
- после гидротермического старения	4,0

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И УСЛОВИЯ БЕЗОПАСНОГО ПРИМЕНЕНИЯ

Продукт классифицирован как опасный и легковоспламеняющийся – смотри лист безопасности.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Клей хранить в соответствии с правилами по хранению огнеопасных материалов, в плотно закрытой упаковке, при температуре +5 – 25°C. Подробные данные приведены в листе безопасности.

УПАКОВКА: банки, барабаны и бочки вместимостью с 1 до 200 литров.

СРОК ГАРАНТИИ: 12 месяцев с момента изготовления.

ВАЖНЫЕ УКАЗАНИЯ:

*„Данные, приведенные в этом техническом описании, основываются на практических результатах и наших лабораторных исследованиях, не являются гарантией свойств в юридическом смысле из за того что мы не имеем влияния ни на многообразие ни на способы применения материалов употребляемых вместе с нашим производством. Данные, приведенные в этом техническом описании, основываются на практических результатах и наших лабораторных исследованиях, не являются гарантией свойств **Предлагаем клиентом провести собственные испытания для определения применимости.**“*

Издание 4, март 2013 г. Настоящее издание заменяет предыдущее.