

Техническая Карта

DIPUR 2C.4 2-КОМПОНЕНТНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ КЛЕЙ

дата издания: 25-05-2016

дата актуализации: 04-07-2017

1. Предназначение

DIPUR 2C.4 является 2-компонентным, не содержащим растворителей, полиуретановым клеем, предназначенным для склеивания угловых элементов при продукции алюминиевых окон и дверей. Может также быть использован для склеивания теплоизоляционных элементов различного типа, гипсокартонных плит (также о повышенной термической стойкости с облицовкой из металла), PCW, ламината из полиэстера, дерева и бетона (по нанесению грунтовки) и другими материалами.

Компоненты клея упакованы в тандемные катриджи, к которым прикрепляются статические миксеры. Нанесение клея основано на выдавливании клея из катриджа с помощью ручного или пневматического пистолета через статический миксер. Клей в виде смешанных компонентов имеет вид тиксотропной пасты и не стекает с поверхностей на который был нанесен.

2. Физико-химическая характеристика

	DiPUR 2C.4 A (полиольный компонент)	DiPUR 2C.4 B (изоцианатный компонент)
агрегатное состояние	светло-бежевая, белая паста	темно-бежевая паста
вязкость при 25°C, мПа*с	тиксотропная	150-250
плотность при 20°C, г/см ³	1,40-1,60	1,21 ± 0,02

3. Технологические свойства*

пропорция смешивания компонентов по объему 100:100 (для всех видов упаковок)

время реакции смеси при температуре 19-21°C:

время аппликации¹: 15-25 мин

открытое время²: 30-45 мин

время прессования³: 4-6 часов

¹ время аппликации означает время в течении которого клей в виде смеси компонентов обладает достаточно низкой вязкостью позволяющей на его нанесение;

² параметр открытого времени определен для слоя клея толщиной 2 мм и означает максимальное время по истечению которого склеиваемые элементы должны быть сложены вместе;

³ время прессования означает время по истечению которого клеевой шов достигает рабочей прочности, а склеиваемые элементы могут быть подданы дальнейшей обработке.

Все временные параметры должны быть подобраны индивидуально для каждого процесса переработки. Временные параметры зависят от количества нанесенного клея и температуры окружающей среды - при температуре 30°C они сокращаются на 50%, а при температуре 10°C увеличиваются на 50%.

Нанесенный клей создает твердый литой клеевой шов. По истечении 4-6 часов клеевое соединение достигает функциональную прочность, а по истечении 7 дней (в зависимости от параметров окружающей среды) полную прочность и окончательные физико-механические свойства:

твердость по Шору D	80-85
сопротивление на срез алюминий/алюминий	16 МПа

Перед склеиванием поверхности элементов из алюминия должны быть обработаны механической обработке наждачной бумагой. Исследование склеивание проведено согласно норме PN-EN 1465, образцы в тесте были склеены на закладку непосредственно после механической обработки наждачной бумагой.

4. Условия переработки

Поверхности предназначенные для склеивания должны быть очищены, в случае необходимости обезжирены и подготовлены соответствующим образом. Элементы из алюминия должны быть обработаны при помощи механической или химической обработки (удаление оксидных пленок, нанесение грунтовки или лака). Без соответствующей обработки элементов из алюминия следует считаться с отсутствием возможности получения прочного клеевого соединения.

Техническая Карта

Клей следует наносить на склеиваемые поверхности и элементы максимально в течении 15-25 мин от момента выдавливания клея из катриджа и сложены вместе по истечению максимально 30-45 мин. В течении этого времени можно корректировать положение склеиваемых элементов. Склеиваемые элементы должны подвергнуться прессованию до момента достижения параметра функциональной прочности.

Ввиду того, что для выдавливания клея из статического миксера катриджа требуется прикладывать значительные усилия, целесообразно при переработке клея применять пневматический пистолет. Клей можно перерабатывать также с применением ручных пистолетов, используя стандартный миксер. Допускается переработка клея без использования статического миксера, в этом случае следует смешать компоненты клея вручную для получения однородного цвета смеси и нанести на склеиваемые поверхности.

Влияние температуры на процесс переработки клея:

Наиболее оптимальные параметры клея при переработке получены при температуре клея в катридже 20-25°C. При снижении температуры возрастает вязкость клея, вынуждая к применению значительных усилий для выдавливания клея через статический миксер – при температуре 15°C усилие на 30% выше от прилагаемого усилия при температуре 20°C, причем при температуре ниже 20°C переработка клея при помощи ручного пистолета может создавать проблемы. В процессе переработки клея при температуре выше 30°C может, в зависимости от температуры и количества, появиться чрезмерная текучесть клея.

температурный режим хранения	10-25°C
срок годности для переработки	12 месяцев

5. Способ применения

1. для получения оптимальной вязкости обеспечить температуру клея 20-25°C
2. снять защитный колпачок с катриджа и удалить предохраняющий элемент
3. замонтировать статический миксер
4. разместить катридж в усиленном ручном (2 x 310 мл) или пневматическом пистолете
5. не использовать для склеивания первой порции (ок. 10 г, полоска длиной 20 см) клея, имеющей неоднородный состав
6. выдавливая клея с перерывами не более 10-15 мин можно использовать все количество клея из катриджа, превышение перерыва в аппликации клея может привести к отверждению клея в миксере и необходимости его замены
7. для многократного использования одного и того же катриджа требуется большее количество статических миксеров, каждоразово после использования катриджа следует оставить на нем статический миксер и заменить его на новый перед повторным применением.

6. Безопасность применения

DiPUR 2C.4 A не классифицируется как опасное или вредное вещество, DiPUR 2C.4 B классифицируются как опасное и вредное вещество. Перед применением следует ознакомиться с Картой безопасности продукта. Во время работы с клеем необходимо носить стандартную спецодежду. Свежие загрязнения клеем смыть растворителем PURSAN ACT. Затвердевший клей можно удалить механическим путем.

ЗАМЕЧАНИЯ

сведения, содержащиеся в данной информации, были получены в модельных условиях. При склеивании в других условиях возможно получение результатов, несколько отличающихся от представленных выше. Для данного продукта существует Карта Характеристики MSDS. Производитель декларирует всяческую поддержку при внедрении и использовании данного продукта.

Пользователь обязан всякий раз проверить пригодность продукта для планируемого применения.

Пользователь обязан иметь техническую карту TDS и Карту Характеристики MSDS, предоставляемые производителем при первой поставке и по каждому требованию Пользователя.

Перед началом переработки Пользователь обязан тщательно ознакомиться с содержанием предоставленной технической документации и соблюдать указанные в документации рекомендации при переработке и обращении с данным продуктом.