

ИНФОРМАЦИОНЕН ЛИСТ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

Дистрибутор: "БИ ПИ ТЕХНОЛОГИИ" ООД

Производител: HENKEL

Дата на издаване: 06.07.2007

Издание: 2/04.01.2016

Гр.София, жк Стрелбище бл.100

стр/брой/ 4

БУЛСТАТ 175323837

Наименование на продукта: **ПОЛИУРЕТАНОВО ЛЕПИЛО**

ВИД НА ПРОДУКТА

Несъдържащо разтворител и омрежващо се под въздействието на влага еднокомпонентно полиуретаново лепило

ОБЛАСТИ НА ПРИЛОЖЕНИЕ

Монтажно залепване на различни материали. Полиуретановото лепило има добра адхезия към цинкувана стомана, грундирана стомана, алуминий, цветни метали, както и спрямо дуропластични синтетични материали, като твърдо PVC, GF – полиестери, ABS, SAN, PA, PC, PMMA и дървесина.

УКАЗАНИЯ

Поради многообразието от субстрати и възможните различия при поведението им по отношение на адхезията се препоръчва провеждане на тестове преди внедряване в производството.

ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

ПЛЪТНОСТ (20°C)

1.13 ± 0.03 g/cm³

ВИСКОЗИТЕТ (20°C)

7200 ± 800 mPa.s

ОТВОРЕНО ВРЕМЕ

(20°C, 50% отн. влажност

без добавяне на вода

около 45 мин.

след добавяне на вода

около 15 мин.

ЦВЯТ

златистожълт

ИНСТРУКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ – виж сертификата за безопасност

ПОЧИСТВАЩО СРЕДСТВО

ацетон

РАЗХОД

100 – 200 g/m² в зависимост от приложението



ТЕМПЕРАТУРА НА ОБРАБОТКА мин. +10° С

РАЗРЕДИТЕЛ

СЪХРАНЕНИЕ

обработката е без прилагане на разредител
6 месеца в среда със сухи помещения при
температури от + 5°С до + 25°С в неразпе-
чатана опаковка. Разпечатаните опаковки да
бъдат плътно затворени, за да се предпазят
от въздействието на влага и по възможност
да се изразходват по-бързо.

УКАЗАНИЯ ЗА РАБОТА

ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

Полиуретановото лепило се омрежва под въздействието на влага до здрав, дълготрайно еластичен филм. Качеството му може да се подобри чрез влагата, съдържаща се във въздуха от околната среда или влагата в свързаните субстрати. Обикновено влагата се осигурява чрез впръскване на вода. Изследванията на зависимостта между здравината на връзката и температурата и влажността могат да се провеждат в зависимост от спецификата на приложенията.

СПЕЦИАЛНИ УКАЗАНИЯ

При реакцията на втвърдяване се образува въглероден диоксид, така че лепилното вещество независимо от прилаганото количество, температура и начина на прилагане на налягане, се разпенва достатъчно добре и запълва фугите при свързване. Това свойство е от голямо значение при много области на приложение и определено е придмство на това лепилно вещество. В единични случаи обаче е възможно разпенването да не е желателно или да се изключва употребата на това лепилно вещество.

При залепване на порести материали, лепилното вещество прониква във фугите независимо от стойността на вискозитета при предварителната обработка. Това важи също и при EPS (стиропор) до тогава докато лепилното вещество има вискозитет по-малък от 8000 мРа.с (20°С). При по-висок вискозитет не може да се осигури необходимата степен на проникване. В такива случаи възниква опасност от възникване на неравномерности по площта на лепилния филм.

При залепване на плътни материали, например алуминиева ламарина към екструдирани разпенени полистирол или разпенен PUR, съществува реална опасност от образуване на неравности по площта на лепителния филм, тъй като лепилото не може да се разнесе свободно. Възможност за разрешаване на проблема е да се направят отвори за отвеждане на въздуха, които да бъдат с дълбочина 1–2 мм в разпенения материал.



НАНАСЯНЕ НА ЛЕПИЛОТО

Лепилото се нанася едностранно. Подходящи методи са: нанасяне чрез валци, зъбни шпакли или чрез „airless-Air-Kombi” – метод на впръскване.

ОСИГУРЯВАНЕ НА НЕОБХОДИМОТО КОЛИЧЕСТВО ВЛАГА

За да се постигне бързото образуване на връзка от лепилното вещество независимо от естествените отклонения в стойностите на влажността на околната среда, в повечето случаи на приложения необходимото количество влага се осигурява чрез фино впръскване на вода. Обикновено водата се впръсква върху нанесения лепителен филм. В единични случаи могат да бъдат напръскани и свързаните повърхности. Достатъчно за работния процес количество вода е около 40 g/m².

СВЪРЗВАНЕ И ПРИТИСКАНЕ НА ДЕТАЙЛИТЕ

Детайлите могат да бъдат свързани и притиснати веднага след нанасяне на лепилното вещество, респективно след напръскване с вода. Тази процедура трябва да се извърши в рамките на „отвореното време”. След нанасяне на лепилното вещество дрябва да се упражни фиксирано налягане, за да се осигури контакт между залепваните повърхности. Стойността на приложеното налягане и метода на пресиране следва да се определят в зависимост от естеството и големината на субстратите, тъй като за адхезията на самото лепилно вещество не е необходим натиск, а последният служи основно за създаване на контакт между свързаните материали.

ВРЕМЕ НА НАТИСК

Времето на натиск зависи от температурата и необходимото количество влага. След като се извърши напръскването с вода, са валидни следните стойности:

При	+ 20° C	около 90 минути
	+ 30° C	около 60 минути
	+ 40° C	около 30 минути

След изтичането на посочените стойности за време, най общо казано се достига здравината на връзката, която е достатъчна за по-нататъшната обработка на детайлите.



МОЛЯ, ОБЪРНЕТЕ ВНИМАНИЕ

Данните в настоящия информационен лист се базират на старателни изпитания на производителя, както и на практическия опит.

Данните от анализите и други данни за качествата и свойствата на продукта са необвързващи ориентировъчни данни, доколкото не са изрично и писмено гарантирани и не представляват гаранция за определени качества.

Препоръчваме пригодността на продукта за всяко специално приложение да се проверява посредством провеждане на достатъчен брой опити.

