

NOBEL-M4

ПОЛИУРЕТАНОВАЯ ДИСПЕРСИЯ ДЛЯ МЕМБРАННО-ВАКУУМНОГО ПРЕССОВАНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ВЯЗКОСТИ

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Подходит для облицовывания пленками ПВХ, ПП и др. под действием вакуумных прессов на древесной основе. Для повышения термостойкости рекомендуется использовать с отвердителем.

Подходит для применения на системах автоматического нанесения. Оптимальная вязкость и распыляемость клея подходит для глянца. Высокая начальная прочность клеевого шва.



ОПТИМАЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ РАБОТЫ

Время после нанесения	≥ 48 ч., при введении отвердителя
Время сушки	≈ 30 мин при нормальной температуре
Нанос клея	80 - 150 г/м ²
Температура клея, склеиваемых деталей и помещения	15 – 20 °С
Расход клея: гладкая замкнутая поверхность кромки и вогнутые поверхности	50—80 г/м ² 100—120 г/м ²
Время высыхания клея в нормальных условиях 27/10 ггр (ASTM D562)	≈ 5-20 мин., в зависимости от внешних факторов
Параметры прессования: • температура мембраны • время прессования • давление прессования	80—120 °С 80—120 с 3—4 бар

УПАКОВКА

Пластмассовое ведро 30 кг.

Другие виды упаковки возможны по договору.

ХРАНЕНИЕ

Минимальный срок хранения в сухом и прохладном месте (15 – 25 °С) в закрытой оригинальной упаковке - 6 месяцев.

УКАЗАНИЕ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ НЕ ДОПУСКАТЬ ЗАМОРАЖИВАНИЯ!

МАРКИРОВКА

НЕ КЛАССИФИЦИРУЕТСЯ КАК ОПАСНЫЙ, согласно последней редакции «Акта об опасных к перевозке и хранению материалов» («The Dangerous Goods Act»).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Химическая основа	Полиуретановая дисперсия
Цвет	Белый
Плотность	1,05 г/см ³
Разбавление / очистка	С помощью воды
Вязкость по Брукфильду НВТ при 20 °С (ISO 2555, ск-ть 5/20 об/мин)	2400 +/- 500 мПа.с (шп. №3, 20 об/мин)
Термостойкость клеевого шва	Без отвердителя: 90 °С С отвердителем: 110 – 130 °С
Температура активации	55 - 65 °С
Термоустойчивость	≈ 120 °С
Давление при распылении	2,5—4,0 бар
Диаметр сопла	1,0—1,8 мм

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Наносить клей на одну из склеиваемых поверхностей. На части, подвергающиеся максимальным воздействиям рекомендуется наносить вдвое больше клея, чем на плоские поверхности. После высыхания клея (скорость высыхания можно увеличить повышением температуры), заготовку можно направлять в пресс.

Введение отвердителя следует проводить в процессе интенсивного перемешивания. Используйте механические или электрические мешалки.

Время прессования зависит от удельной проводимости склеиваемых материалов и подбирается экспериментально. Рекомендуемые значения следует уточнять у поставщиков пленки.

Во избежание некачественного склеивания, температура клея и окружающей среды должна быть выше 15 °С, склеиваемые материалы - чистые и сухие, поверхности – очищены от пыли и жировых загрязнений. После затвердевания клея возможна только механическая очистка поверхности.

Вышеуказанные данные, прежде всего, рекомендации относительно нанесения и использования продукта, основываются на знаниях и опыте работы нашей фирмы. Принимая во внимание возможность использования различных материалов в различных условиях работы, находящихся вне сферы нашего влияния, мы рекомендуем в каждом конкретном случае проводить испытания продукта, с тем, чтобы его использование дало возмозможность применения желаемого способа производства и обеспечило необходимое качество обработки деталей. Правовая ответственность не может быть выведена ни из этих указаний, ни из устной консультации.