

PURTIS®2K.20, 2K.35, 2K.50

Полиуретановый 2-компонентный клей

ОПИСАНИЕ

Компонент **А** – полиуретановые смолы с наполнителем. Компонент **В**, отвердитель – полиизоцианат. Оба компонента не содержат воды и растворителей.

При смешивании компонентов **А** и **В** клей отверждается без изменения объёма.

ПРЕИМУЩЕСТВА

Клеевой шов обладает абсолютной водостойкостью и морозостойкостью.

Отверждённый клей совершенно безвреден для человека и биосферы.

РАСХОД

80 – 200 г/м² в зависимости от пористости склеиваемых поверхностей.

УПАКОВКА

Компонент **А** – ведра 27 кг, кубы 1200 кг,
Компонент **В** – ведра 4,5 кг, бочки 250 кг.

ХРАНЕНИЕ

9 месяцев в герметичной таре при -25°C - +25°C

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МАРКА КЛЕЯ	PURTIS® 2K.20	PURTIS® 2K.35	PURTIS® 2K.50
Вязкость компонента А при +20°C	9-15 Па с	9-15 Па с	9-15 Па с
Вязкость компонента В при +20°C	0,3 Па с	0,3 Па с	0,3 Па с
Плотность компонента А	1,5 г/мл	1,5 г/мл	1,5 г/мл
Плотность компонента В	1,2 г/мл	1,2 г/мл	1,2 г/мл
Соотношение смешивания А/В по массе	6/1	6/1	6/1
Вязкость смеси А+В при +20°C	5-8 Па с	5-8 Па с	5-8 Па с
Плотность смеси А+В	1,4 г/мл	1,4 г/мл	1,4 г/мл
Жизнеспособность смеси в массе при +20 °C	20 минут	35 минут	50 минут
Жизнеспособность в тонком слое при +20 °C	60 минут	90 минут	120 минут
Время отверждения до технологической прочности	3-4 часа	5-6 часов	7-8 часов
Разрушающее напряжение при растяжении/сдвиге	> 2 МПа	> 2 МПа	> 2 МПа

РЕКОМЕНДОВАННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Склеивание полистирола, стали, оцинкованной стали, алюминия, дерева, любых керамических материалов, резины, ПВХ, ЦСП, стеклопластика в любой комбинации и с теплоизолирующими материалами: пенопласт, экструдированный пенополистирол, пеностекло, пенополиуретан.

Производство сэндвич-панелей из листового ПВХ и пенополистирола-экструдита, а также пенопласта.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Поверхности должны быть свободными от пыли и жировых загрязнений. Перемешайте компонент **А** перед использованием.

Смешайте компоненты **А** и **В** до получения однородной смеси.

Нанесите смесь на одну из склеиваемых поверхностей до истечения времени «Жизнеспособности смеси в массе».

Соедините склеиваемые поверхности и поместите их под пресс с нагрузкой не менее 50 г/см².

Чем ниже исходная температура компонентов клея, тем дольше его жизнеспособность.

Для очистки инструмента от неотверждённого клея используйте ацетон, ксилол, метиленхлорид.