

PURTIS®2К.50.2, 50.3, 50.5

Полиуретановые 2-компонентные конструкционные клеи для производства стен изотермических фургонів и холодильных камер.
Жизнеспособность – 50 минут после смешивания компонентов А и В.

ОПИСАНИЕ

Компонент А – чистые экологичные полиуретановые смолы. Компонент В, отвердитель – полиизоцианат. Оба компонента не содержат воды и растворителей.

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

ПРЕИМУЩЕСТВА

Клеи водостойки, термостойки в диапазоне от -40°C до +120°C, и не боятся циклов замораживания-размораживания.

Отверждённый клеевой шов обладает гидроизолирующим свойством, имеет небольшую эластичность и компенсирует многократные деформации склеенных материалов.

РАСХОД

70 – 200 г/м² в зависимости от пористости склеиваемых поверхностей.

УПАКОВКА

Компонент А – ведра 20кг, кубы 1000кг,
Компонент В – ведра 5кг, бочки 250 кг.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МАРКА КЛЕЯ	PURTIS® 2К.50.2	PURTIS® 2К.50.3	PURTIS® 2К.50.5
Вязкость компонента А при +20°C	8-11 Па с	20-26 Па с	тиксотропный
Вязкость компонента В при +20°C	0,3 Па с	0,3 Па с	0,3 Па с
Плотность компонента А	1,55 г/мл	1,6 г/мл	1,65 г/мл
Плотность компонента В	1,2 г/мл	1,2 г/мл	1,2 г/мл
Соотношение смешивания А/В по массе	5 / 1	5 / 1	8 / 1
Вязкость смеси А+В при +20°C	4-6 Па с	8-10 Па с	тиксотропная
Плотность смеси А+В	1,45 г/мл	1,5 г/мл	1,55 г/мл
Жизнеспособность смеси в массе при +20 °С	50-60 минут		
Жизнеспособность в тонком слое при +20 °С	150-180 минут		
Время отверждения до технологической прочности	8-10 часов		
Разрушающее напряжение при растяжении /сдвиге	> 6 МПа		

РЕКОМЕНДОВАННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Склеивание в любой комбинации следующих материалов: оцинкованная сталь, алюминий, дерево, фанера, ДСП, ОСБ-3, полистирол, ПВХ, стеклопластик, бумажно-слоистый пластик, НРЛ, пеностекло, вермикулит, фенопласт, ЦСП, пенополистирол-экструдит, пенопласт, минплита, стеклоткань, пенополиуретан.

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 100 г/см².

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

Для очистки инструмента от неотверждённого клея используйте ацетон.

ХРАНЕНИЕ

12 месяцев в герметичной таре при -30°C - +30°C