

Дата составления документа: 01.02.2021 г.
Страна производитель: Российская Федерация
ТУ 20.52.10-001-10731816-2020

UMACOLL 85M

СЕРТИФИКАЦИЯ

Свидетельство о государственной регистрации RU.01.PA.02.008.E.001326.11.20 от 25.11.2020 г.

ОПИСАНИЕ

Umacoll 85M представляет собой однокомпонентный клей для 3D-ламинирования на основе водной полиуретановой дисперсии и технологических добавок. Клей обладает повышенной термостойкостью при достаточно длительном времени реактивации.

Не допускать замораживания. Нижний предел температуры +5°C.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Umacoll 85M предназначен для 3D-склеивания и термооблицовывания рельефных панелей из древесных материалов (ДВП, ДСП, ЛДСП, МДФ и другие) термопластичными мебельными пленками (ПВХ, ПЭТ и АБС) в мембранных и вакуумных прессах.

СПЕЦИФИКА ПРИМЕНЕНИЯ

Клей обладает хорошей способностью к распылению, удобной для нанесения вязкостью. Получаемый клеевой шов в готовом изделии обладает высокой начальной прочностью, устойчивостью к воздействию влаги и пара, морозостойкостью до -40°C и термостойкостью не менее +90°C.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Umacoll 85M

| | |
|---|---|
| Основа | полиуретановая дисперсия |
| Цвет | По согласованию с потребителем выпускается в 2-х модификациях: - белый, после высыхания прозрачный; - голубой, после высыхания голубовато-прозрачный. |
| Вязкость по Brookfield LVT, мПа*с | 1000-4000* (23/63/12) |
| Плотность, г/см ³ | 1,040±0,02 |
| Значение pH | 7,5±0,5 |
| Время реактивации | 24 часа |
| Температура активации **, °C | 55-65 |
| Термостойкость клеевого шва, °C (по методике Covestro) | не менее 90 |

* По согласованию с потребителем клей может изготавливаться с вязкостью в более узких пределах.

** Температура клеевого шва при прессовании, обеспечивающая 100% реактивацию клея.

Технические характеристики, определённые на момент изготовления продукта, в зависимости от условий хранения могут меняться (в пределах нормы).

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Поверхность склеиваемых материалов должна быть обеспыленной, не должна иметь явных жировых и иных загрязнений.

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ

Рабочая температура - от + 15°C, оптимальная температура (20±2)°C, влажность воздуха - не более 65%. Клей и материалы перед переработкой должны быть акклиматизированы до температуры помещения.

ПРОЦЕСС НАНЕСЕНИЯ

| | |
|-------------------------|--|
| Подготовка | Перед применением клей следует тщательно перемешать и процедить через полимерную сетку для удаления плёнки и скоагулировавшего полимера для предотвращения забивания сопла при распылении. Umacoll 85M полностью готов к применению. |
| Жизнеспособность | Жизнеспособность Umacoll 85M не ограничена в течение гарантийного срока хранения. |
| Инструменты | Распылительный пистолет. <i>Оптимальный диаметр сопла — 1,2-1,8 мм, давление распыления — 2,4-4 бар.</i> В каждом конкретном случае оптимальные давление и диаметр сопла должны быть подобраны индивидуально. Материалы, контактирующие с клеем, должны быть коррозионно-стойкими. Не допускать контакт продукта с медью, алюминием, цинком (может привести к коагуляции клея). |
| Промывка | Оборудование и инструменты после использования промывать водой, не допуская высыхания клея. В случае высыхания клея инструмент следует очищать от затвердевших остатков клея механическим способом. Перед повторным заполнением инструменты должны быть сухими. |
| Нанесение | Производится распылительным пистолетом на несущую сторону склеиваемых материалов. Расход клея составляет около 50 г/м ² по пласти. На фрезерованные закруглённые 3D-участки поверхности (поверхности с высокой впитываемостью) следует нанести второй слой клея после полного высыхания первого слоя. Оптимальные технологические параметры следует устанавливать относительно условий конкретного производства и применяемых материалов. |
| Склеивание | Перед прессованием клеевой слой должен быть высушен при температуре помещения. Время высыхания одного слоя - 30 минут, 2го слоя - 60 минут. Процесс сушки можно ускорить путём подвода тепла, повышая температуру сушки до 30-35°C. Склеивание осуществляется путём термической активации клеевого шва. <i>Параметры прессования:</i> <ul style="list-style-type: none">- время прессования: 30-90 сек- температура в прессе: 80-120°C- давление в прессе: 4-5 бар Оптимальные технологические параметры следует устанавливать относительно условий конкретного производства и применяемых материалов. Перед дальнейшей переработкой детали должны быть выдержаны не менее 6 часов. Полное отверждение клеевого шва происходит через 3-7 дней. |

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Хранить в плотно закрытой таре изготовителя в сухих помещениях при температуре от +5°C до +30°C.
Не допускать замораживания!

УПАКОВКА

30 кг (пластиковое ведро).

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ

Гарантийный срок хранения **Umacoll 85M** составляет 6 месяцев со дня изготовления при условии соблюдения потребителем правил транспортирования и хранения. По истечении гарантийного срока хранения применять продукт без лабораторного тестирования не рекомендуется.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

При проведении работ необходимо тщательно проветривать помещение. Избегать попадания на кожу и в глаза. Для защиты рук использовать резиновые перчатки. При попадании на кожу промыть большим количеством воды. При попадании в глаза немедленно промыть водой и обратиться к врачу. Хранить в недоступном для детей месте. При распылении необходима защита органов дыхания. Полная информация содержится в паспорте безопасности на продукт.

УТИЛИЗАЦИЯ

Тару из-под клея утилизировать как бытовые отходы.

Оговорка

Предоставленные данные основаны на нашем многолетнем опыте и испытаниях, но не являются гарантией для каждого конкретного случая. Результаты зависят от условий проведения и качества работ с использованием продукта. Информация не является полностью исчерпывающей. Любое использование продукта для иных целей, не отражённых в данном документе, влечёт за собой действия на свой собственный страх и риск. Производитель в данном случае ответственности не несёт. Информация периодически подвергается изменениям в связи с постоянным усовершенствованием продукта.