

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

## UMACOLL 89M

### СЕРТИФИКАЦИЯ

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

### ОПИСАНИЕ

Umacoll 89M представляет собой 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 89M предназначен для 3D-склеивания и термооблицовывания рельефных панелей из древесных материалов (ДВП, ДСП, ЛДСП, МДФ и другие) термопластичными мебельными плёнками (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 +110°C.

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

#### Umacoll 89M

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 <sup>3</sup>	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 110

\* 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

Поверхности склеиваемых материалов должны быть обеспылены, не должны 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

<b>Подготовка</b>	Перед применением клей следует процедить через полимерную сетку для удаления плёнки и коагулировавшего полимера для предотвращения забивания сопла при распылении. <b>Umacoll 89M</b> полностью готов к применению.
<b>Жизнеспособность</b>	Жизнеспособность <b>Umacoll 89M</b> не ограничена в течение гарантийного срока хранения.
<b>Инструменты</b>	Распылительный пистолет. Оптимальный диаметр сопла – 1,2-1,8 мм, давление распыления, давление распыления – 2,4-4 бар. В каждом конкретном случае оптимальные давление и диаметр сопла должны быть подобраны индивидуально. Материалы, контактирующие с клеем, должны быть коррозионно-стойкими. Недопустим контакт клея с медью, алюминием, цинком (может привести к коагуляции клея).
<b>Промывка</b>	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.
<b>Нанесение</b>	Производится распылительным пистолетом на лицевую сторону заготовки (основания). Расход клея составляет около 50 г/м <sup>2</sup> по пласти. На фрезерованные закруглённые 3D-участки поверхности (поверхности с высокой впитываемостью) следует нанести второй слой после полного высыхания первого слоя. Оптимальные технологические параметры следует устанавливать относительно условий конкретного производства и применяемых материалов.
<b>Склеивание</b>	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> - время прессования: 30-90 сек - температура в прессе: 80-120°C - давление в прессе: 4-5 бар Оптимальные технологические параметры следует устанавливать относительно условий данного производства и применяемых материалов. Перед дальнейшей переработкой детали должны быть выдержаны не менее 6 часов. Полное отверждение клеевого шва происходит через 3-7 дней.

## УПАКОВКА

30 кг (пластиковое ведро).

## УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

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

## ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ

Гарантийный срок хранения **Umacoll 89M** 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 распылении необходима защита органов дыхания. Хранить в недоступном для детей месте. 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 страх и риск. Производитель в данном случае ответственности не несёт. Информация периодически подвергается изменениям в связи с постоянным совершенствованием продукта.