

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

# UMACOLL 834M

## СЕРТИФИКАЦИЯ

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

## ОПИСАНИЕ

Umacoll 834M представляет собой двухупаковочный клей на основе водной полиуретановой дисперсии и полиизоцианатного отвердителя.  
**Не допускать замораживания. Нижний предел температуры +5°C.**

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Umacoll 834M предназначен для 3D-ламинирования 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 834M	Umacoll 04
Основа	полиуретановая дисперсия	полиизоцианат
Цвет	Белый, после высыхания прозрачный	От бесцветного до желтоватого, прозрачный
Вязкость по Brookfield LVT, мПа*с	1000-4000* (23/63/12)	-
Плотность, г/см <sup>3</sup>	1,040±0,02	~1,16
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, отвердитель и материалы перед переработкой должны быть акклиматизированы до температуры помещения.

## ПРОЦЕСС НАНЕСЕНИЯ

<b>Подготовка</b>	<p>Umacoll 834M следует тщательно перемешать с отвердителем Umacoll 04 до полной гомогенизации смеси. Рекомендовано механическое перемешивание в течение двух минут. Соотношение компонентов: на 100 м.ч. Umacoll 834M добавить 5 м.ч. Umacoll 04.</p> <p>Замена отвердителя Umacoll 04 иным недопустима!</p> <p>Перед применением клей следует процедить через полимерную сетку для удаления плёнки и коагулировавшего полимера для предотвращения забивания сопла при распылении.</p>
<b>Жизнеспособность</b>	<p>Жизнеспособность смеси составляет около 8 часов (в зависимости от температуры воздуха).</p>
<b>Инструменты</b>	<p>Распылительный пистолет. Оптимальный диаметр сопла – 1,2-1,8, 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).</p>
<b>Промывка</b>	<p>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.</p>
<b>Нанесение</b>	<p>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.</p> <p>Оптимальные технологические параметры следует устанавливать относительно условий конкретного производства и применяемых материалов.</p>
<b>Склеивание</b>	<p>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.</p> <p><i>Параметры прессования:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- время прессования: 30-90 сек</li> <li>- температура в прессе: 80-120°C</li> <li>- давление в прессе: 4-5 бар</li> </ul> <p>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.</p>

## УПАКОВКА

Umacoll 834M: 30 кг (пластиковое ведро).  
Umacoll 04: пластиковая банка.

## УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Компоненты клея хранить отдельно 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 834M, Umacoll 04 составляет 6 месяцев со дня изготовления при условии соблюдения потребителем правил транспортирования и хранения. По истечении гарантийного срока 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 усовершенствованием продукта.