



КЛЕИ И ГЕРМЕТИКИ



Marocol 18615

Описание продукта

Клей Marocol 18615 является полиуретановым двухкомпонентным клеем без растворителей.

Способы применения

Для склеивания сэндвич панелей из различных видов материалов:

- различные виды дерева: фанера, ДВП.
- не пористые синтетические материалы и металлы: стеклопластик, вспененный полистирол, вспененный полиуретан, алюминий, сталь и т.д.
- поверхности из камня: гипс.

Особенности

- Не содержит растворителей.
- Высокая устойчивость к температурному воздействию: - от -30°C до +90°C.
- Короткое время выдерживания под прессом: 4 часа.
- Контролируемая вулканизация.
- Легкое и быстрое нанесение.
- Высокий уровень адгезии к металлам.

Затвердевание

Клей хорошо схватывается без применения грунтовки с поверхностями из стеклопластика, вспененного полистирола, вспененного полиуретана, гипса и фанеры. При склеивании поверхностей из металла высокая адгезия достигается при условии ее обработки шкуркой для придания шероховатости, а также обезжиривания поверхности ацетоном. Для склеивания лакированных и окрашенных поверхностей рекомендуется удалить слой покрытия путем обработки поверхностей шкуркой для придания им шероховатости, а также обезжирить их ацетоном. Для получения более подробной информации по использованию обращаться в компанию «Bostik».

Рекомендации по использованию

Условия использования: рекомендуется наносить клей при температуре от +15°C и до +25°C и относительной влажности от 40% до 60%.

Поверхности: Поверхности должны быть сухими, чистыми и очищенными от пыли и жировых загрязнений. Гладкие непористые поверхности, например, металлы, следует обработать шкуркой и обезжирить.

Метод нанесения: Наносить при помощи автоматизированного оборудования, шпателя, валика или ролика.

Соотношение компонентов А:В по весу: 100:23

Соотношение компонентов А:В по объему: 100:32

Смешивание: Смешать компоненты в указанном соотношении, перемешивать до получения однородной массы.

Срок использования при температуре 20°C и относительной влажности 55%: 30 минут.

Срок использования зависит от количества продукта, температуры и относительной влажности. Указанный срок использования определен для 100 г смешанного продукта при температуре 20°C и относительной влажности 55%.

Нанесение: Полученную смесь наносить не позднее, чем через 30 минут. Наносить Marocol 18615 на одну из склеиваемых поверхностей (при склеивании пористых материалов наносить клей на обе поверхности).

Открытое время при температуре 20°C и относительной влажности 55%: 80 минут.

Открытое время зависит от температуры и относительной влажности. Открытое время отсчитывается после смешивания компонентов при расходе 200-400 г/м², при температуре 20°C и относительной влажности 55%.

Соединение: После нанесения клея соединить склеиваемые поверхности (с учетом открытого времени) и незамедлительно закрепить их зажимами или с помощью пресса (0,1-1 кг/см²).



The Adhesive Company



КЛЕИ И ГЕРМЕТИКИ

Marocol 18615

Время выдерживания под прессом: 4 часа при температуре 20°C.

Время выдерживания под прессом зависит от температуры и относительной влажности. Время выдерживания под прессом рассчитывается при расходе 200-400 г/м², при температуре 20°C и относительной влажности 55%.

Вулканизация: Полная вулканизация происходит через 24 часа при температуре 20°C и относительной влажности 55%.

В зависимости от температуры время вулканизации может увеличиваться или уменьшаться.

Расход: 200-400 г/м² (зависит от типа поверхности и от ожидаемых различий термического расширения).

Очистка: Невулканизировавшийся клей Marocol 18615 может быть удален при помощи растворителя Solvent 5 или ацетона.

Технические характеристики

Компонент А

Основа:	Высокомолекулярный спирт
Консистенция:	Жидкость
Вязкость компонента А:	32000 ± 4000 мПа.с
Удельный вес компонента А:	1,69 г/см ³
Цвет компонента А:	Бежевый
Упаковка компонента А:	Бочки по 275 кг, контейнер 1400 кг

Компонент В

Основа:	Дифенилметандиизоцианат
Консистенция:	Жидкость
Вязкость:	150 мПа.с
Удельный вес компонента В:	1,2 г/см ³
Цвет компонента В:	Темно коричневый
Упаковка компонента В:	Бочки по 225 кг

Смесь А+В

Основа:	Полиуретан
Консистенция:	Жидкость
Вязкость смеси:	4000 ± 1000 мПа.с
Удельный вес смеси:	1,57 г/см ³
Цвет смеси:	Бежевый

Прочность на разрыв в соответствии с ASTM C 297: > 12 МПа

Прочность на сдвиг в соответствии с ASTM D 1002*: 10 МПа

Содержание растворителей: 0%

Термостойкость: -30°C до +90°C.

* Тестируемые поверхности: нержавеющая сталь/ нержавеющая сталь с покрытием 25мм, толщина слоя 0,17мм, скорость растяжения 10мм/мин.


Хранение

Клей Marocol 18615 может храниться в течение 9 месяцев в закрытой (невскрытой) упаковке в сухом месте при температуре от +15°C до +25°C.

Дополнительная информация

По запросу предоставляется следующая информация:

Паспорт безопасности продукта.

Нидерланды Bostik B.V. 'с-Хертогенбош Тел.: +31 (0) 73 6 244 244 Факс: +31 (0) 73 6 244 344	Россия ООО «Бостик» Москва Тел.: +7 495 787 31 71 Факс: +7 495 7887 31 72	Скандинавия Bostik AB Хельсингборг Тел.: +46 (0) 42 19 50 00 Факс: +46 (0) 42 19 50 60	Франция Bostik S.A. Париж Тел.: +33 (0) 1 47 96 94 65 Техническая помощь: Тел.: +33 (0) 1 64 42 12 29
Бельгия S.A. Bostik Belux N.V. Брюссель Тел.: +32 (0) 2 370 20 69 Факс: +32 (0) 2 332 29 01	Италия Mudrin S.r.l. Сесто Сан Гюванни (MI) Тел.: +39 (0) 2 26 26 00 99 Факс: +39 (0) 2 26 22 29 00	Великобритания Bostik Ltd. Стаффорд Тел.: +44 (0) 1785 27 27 27 Факс: +44 (0) 1785 22 26 65	 The Adhesive Company

Указанные технические характеристики и меры предосторожности определены на основе наших исследований и нашего опыта, гарантия их правильности не предоставляется. Документация составлялась в установленном порядке, однако мы не несем ответственности за возможные ошибки, неточности и опечатки. Компания оставляет за собой право вносить изменения в продукцию при необходимости.

Изготовитель не несет ответственности за убытки, возникшие в результате использования данной информации, поскольку возможны различные условия эксплуатации, которые не могут контролироваться нами. Пользователю рекомендуется подтвердить возможность использования данного изделия в конкретных условиях путем самостоятельного проведения испытаний.

Поставки осуществляются в соответствии с Общими условиями и правилами, действующими для членов Ассоциации нидерландских производителей изделий из резины и пластика.