

NOBEL-M ПОЛИУРЕТАНОВАЯ ДИСПЕРСИЯ ДЛЯ МЕМБРАННО- ВАКУУМНОГО ПРЕССОВАНИЯ

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Клей предназначен для облицовывания поверхностей и рельефных деталей из древесины и материалов на древесной основе (ДСП, МДФ, ДВП) декоративными пленками ПВХ в мембранных вакуумных прессах. Клеевые соединения отличаются прочностью, водостойкостью и теплостойкостью. Прочность соединения возрастает с увеличением температуры активации и времени прессования. Стойкость к температурам достигает максимального значения при условии, что временной интервал между нанесением клея и началом реактивации не превышает 8 часов. При соблюдении указанного условия, термостойкость лабораторных испытательных образцов, исследованных по поперечному методу компании-производителя, составляет около 110 °С.



ОПТИМАЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ РАБОТЫ

Температура клея, склеиваемых деталей и помещения	18—20 °С
Расход клея: гладкая замкнутая поверхность	50—80 г/м ²
кромки и вогнутые поверхности	100—120 г/м ²
Давление при распылении	2,5—4,0 бар
Диаметр сопла	1,0—1,8 мм
Время высыхания клея в нормальных условиях 27/10 ггр (ASTM D562)	≈ 5-20 мин., в зависимости от внешних факторов
Параметры прессования: • температура мембраны	80—120 °С
• время прессования	80—120 с
• давление прессования	3—4 бар
Термоустойчивость	≈ 110 °С

УПАКОВКА

Пластмассовое ведро 30 кг.

Другие виды упаковки возможны по договору.

ХРАНЕНИЕ

Минимальный срок хранения в сухом и прохладном месте (15 – 25 °С) в закрытой оригинальной упаковке - 6 месяцев.

УКАЗАНИЕ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ НЕ ДОПУСКАТЬ ЗАМОРАЖИВАНИЯ!

МАРКИРОВКА

НЕ КЛАССИФИЦИРУЕТСЯ КАК ОПАСНЫЙ, согласно последней редакции «Акта об опасных к перевозке и хранению материалов» («The Dangerous Goods Act»).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Химическая основа	Полиуретановая дисперсия
Цвет	Белый
Вязкость по вискозиметру Брукфильда НВТ при 20 °С (ISO 2555, скорость 5/20 об./мин)	1600 +/- 400 мПа.с
pH по ISO 976	≈ 8
Температура активации	мин. 50 °С в клеевом соединении (в завис. от величины давления и времени прессования)

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Перед применением клей следует тщательно перемешать. Склеиваемые поверхности должны быть сухими, ровными, прочными, чистыми, обеспыленными и без жирных пятен.

Все материалы, которые могут вступить в контакт с клеем, должны быть изготовлены из качественной нержавеющей стали или пластмассы (н-р: тефлона, полипропилена, полиамида). Не допускается контакт с цинком, медью и алюминием.

Клей наносится на гладкие поверхности тонким равномерным слоем методом распыления. На кромки и вогнутые поверхности с более пористой структурой, следует нанести два слоя.

Вышеуказанные данные, прежде всего, рекомендации относительно нанесения и использования продукта, основываются на знаниях и опыте работы нашей фирмы. Принимая во внимание возможность использования различных материалов в различных условиях работы, находящихся вне сферы нашего влияния, мы рекомендуем в каждом конкретном случае проводить испытания продукта, с тем, чтобы его использование дало возможность применения желаемого способа производства и обеспечило необходимое качество обработки деталей. Правовая ответственность не может быть выведена ни из этих указаний, ни из устной консультации.