

Homakoll 153.1

Однокомпонентный полиуретановый клей для мембранно-вакуумного прессования с пониженной температурой активирования



Артикул:ТУ 2252-007-59759080-04

Для профессионального применения

Однокомпонентный клей специально разработан и предназначен для 3D-облицовывания рельефных поверхностей деталей из древесины и материалов на древесной основе (ДСП, МДФ, ДВП) декоративными материалами (термопластичными пленками ПВХ, кожей, тканью, другими, не впитывающими воду материалами) в мембранных и вакуумных прессах. Рекомендуется для производства межкомнатных дверей.

Свойства

- 3D облицовывание декоративными пленками ПВХ, в т.ч. тонкими и глянцевыми
- Низкая температура активации от 55-65°C
- Теплостойкость клеевого соединения 70 - 80°C

Назначение:

Однокомпонентный клей специально разработан и предназначен для 3D-облицовывания рельефных поверхностей деталей из древесины и материалов на древесной основе (ДСП, МДФ, ДВП) декоративными материалами (термопластичными пленками ПВХ, кожей, тканью, другими, не впитывающими воду материалами) в мембранных и вакуумных прессах. Рекомендуется для производства межкомнатных дверей.

Технические характеристики

Основа

Водная полиуретановая дисперсия

Вязкость при 20°C по Брукфильду RVT (шп. 6; 20 мин⁻¹) мПа•с

700-1300 мПа•с

Показатель pH

6,5 – 8,5

Хранение

Не допускать замораживания

Гарантийный срок хранения в закрытой упаковке при температуре (5–25)°C.

6 месяцев

Избегать нагревания емкости выше 30°C

Продукт пожаро- и взрывобезопасен

Упаковка:

Стандартная: ведро 10кг, 30кг; куб 1000 кг

Применение:

Перед облицовыванием материалы должны быть очищены от пыли, жиров, масел и акклиматизированы.

Наиболее благоприятная влажность древесины 8 – 12 %, температура 18 – 20°C.

Не проводить склеивание при температуре ниже +10°C.

Клей нанести на основание и высушить до получения прозрачной не липкой пленки (около 20-30 мин при температуре 20°C и влажности до 65 %). Время сушки можно уменьшить нагреванием или обдувом.

После соединения склеиваемых поверхностей и помещения их в пресс нагреть клеевой слой до температуры 55-60°C. Полный цикл прессования составляет 3 – 5 мин.

Перед дальнейшей обработкой клеевое соединение выдержать не менее 24 часов.

Время полного отверждения клея составляет 24 часа.

Способ нанесения:

- Воздушным распылением (пары не вдыхать!)
- вручную кистью, валиком
-

ВАЖНО! При увеличении расхода клея теплостойкость повышается!

РАСХОД КЛЕЯ:

- на плоскую поверхность 50 г/м² - теплостойкость клеевого соединения -70°C
- на рельефную поверхность при расходе 100 г/м² - теплостойкость клеевого соединения -70°C;
- при расходе 140г/м² - 80°C

Примечания

Остатки клея с изделий, оборудования и инструментов смыть теплой (не применять горячую!) водой, не дожидаясь высыхания.

Важно

Данные по применению являются ориентировочными. Так как эффективность склеивания зависит от многих факторов, для уточнения условий склеивания необходимо проводить пробные испытания в конкретных условиях производства.

Дополнительная информация

Продукты постоянно совершенствуются.

Просьба обращаться к производителю с отзывами и предложениями.

Возможно изменение отдельных параметров и характеристик продукта в зависимости от способа нанесения и конкретного технологического процесса под заказ.