

Применение

Двухкомпонентный полиуретановый клей, применяемый для облицовывания профильных изделий из дерева (в том числе МДФ/ДСП), алюминия и ПВХ плёнками на основе полипропилена, ПВХ, меламиновой бумаги, а также тонким шпоном и слоистым пластиком. Может также применяться для склеивания таких материалов, как вспененный полиуретан, текстиль, искусственная кожа и др.

Свойства

Конечное изделие обладает хорошей влаго- и термостойкостью. Не горюч и не имеет резкого запаха. Обладает хорошей адгезией ко многочисленным поверхностям. Благодаря повышенной вязкости хорошо работает со шпоном.

Технические параметры

Основа	Полиуретан в органическом растворителе
Цвет	Прозрачная жидкость; становится желтоватой после добавления отвердителя.
Вязкость (Брукфельд)	21.000 ±500 мПа·с
Плотность	1,28 г/мл
Разбавитель/очиститель	swift@clean 9041
Соотношение с отвердителем	от 5 до 10% swift@hardener 9530 или 9520
Время жизни в смеси с отвердителем	от 24 до 48 часов
Метод нанесения	Щелевая головка
Нанос клея	от 80 до 150 г/м ² в зависимости от материала
Срок хранения	Не менее 12 месяцев от даты производства
Воспламеняемость	Нет
Морозостойкость	Стойкий. После замораживания выдержать

Инструкции по применению

Тщательно смешать клей с отвердителем **swift@hardener 9520** или **9530**. Клей наносится на плёнку, после короткой сушки, плёнка с нанесенным клеем переходит на станцию ламинации профиля и обжимается валами. Рекомендуемая температура сушки 50 – 60 °С. Для улучшения адгезии к профилю из ПВХ или алюминия его необходимо обработать праймером **swift@prime 4956**. Праймер следует наносить непосредственно перед облицовыванием профиля. Окончательное склеивание достигается через 48 часов. Для тонких, светлых пленок ПВХ рекомендуется использовать **swift@hardener 9520**. Внимание! Скорость реакции отверждения с **swift@hardener 9520** меньше, чем **swift@hardener 9530**, что необходимо учитывать при выборе отвердителя. При повышенной температуре реакция ускоряется, при низкой температуре – существенно замедляется. Во избежание неудовлетворительного склеивания температура клея и окружающей среды не должна быть ниже +10 °С. В случае МДФ профилей рекомендуется контролировать влажность материала на уровне 8 - 10 %.

Очистка

Очистку оборудования и поверхностей изделий рекомендуется производить фирменными очистителем **swift@clean 9041**. Для повседневной очистки или замачивания оборудования можно использовать метиленхлорид.

Упаковка

Канистры по 25 кг, бочки 250 кг, контейнеры 1000 кг.

Прочее

Старое название клея **Helmipur 15110**

Данные, предоставленные в настоящем техническом описании получены на основании наших опытных результатов. Перед началом промышленного использования требуется провести собственные испытания.

Обновлён 13.07.2011

Описание продукта подготовил Балашов Александр
Технический специалист компании Forbo Deutschland GmbH
тел. +7 (495) 760-9476
email: alexander.balashov@forbo.com