

PURTIS® 2K.PVC

Полиуретановый 2-компонентный клей для склеивания листового ПВХ (PVC) и пенополистирола (для производства сэндвич-панелей ПВХ – оконных откосов)

ОПИСАНИЕ

Компонент **А** – полиуретановые смолы с наполнителем. Компонент **В**, отвердитель – полиизоцианат. Оба компонента не содержат воды и растворителей.

При смешивании компонентов **А** и **В** клей отверждается без изменения объёма.

ПРЕИМУЩЕСТВА

Клей имеют высокую адгезию к листовому ПВХ и ПС всех российских производителей.

Клеевой шов эластичен, не даёт панели расслаиваться, обладает абсолютной водостойкостью и морозостойкостью.

Отверждённый клей совершенно безвреден для человека и биосферы.

РАСХОД

80 – 130 г/м² в зависимости от пористости склеиваемых поверхностей.

УПАКОВКА

Компонент **А** – ведра 25кг, кубы 1250кг,
Компонент **В** – ведра 5кг, бочки 250 кг.

РЕКОМЕНДОВАННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Производство сэндвич-панелей из листового ПВХ и пенополистирола-экструдита, а также пенопласта.

Склеивание полистирола, стали, алюминия, любых керамических материалов, дерева, ЦСП в любой комбинации и с теплоизолирующими материалами: пенопласт, экструдированный пенополистирол, пеностекло, пенополиуретан.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Поверхности должны быть свободными от пыли и жировых загрязнений. Перемешайте компонент **А** перед использованием.

Смешайте компоненты **А** и **В** до получения однородной смеси.

Нанесите смесь на одну из склеиваемых поверхностей до истечения времени «Жизнеспособности смеси в массе».

Соедините склеиваемые поверхности и поместите их под пресс с нагрузкой не менее 50 г/см².

Чем ниже исходная температура компонентов клея, тем дольше его жизнеспособность.

Для очистки инструмента от неотверждённого клея используйте ацетон.

ХРАНЕНИЕ

12 месяцев в герметичной таре при -30°С - +30°С.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МАРКА КЛЕЯ	PURTIS® 2K.PVC.30	PURTIS® 2K.PVC.50
Вязкость компонента А при +20°С	6-10 Па с	6-10 Па с
Вязкость компонента В при +20°С	0,3 Па с	0,3 Па с
Плотность компонента А	1,5 г/мл	1,5 г/мл
Плотность компонента В	1,2 г/мл	1,2 г/мл
Соотношение смешивания А/В по массе	5 / 1	6 / 1
Вязкость смеси А+В при +20°С	3-6 Па с	3-6 Па с
Плотность смеси А+В	1,4 г/мл	1,4 г/мл
Жизнеспособность смеси в массе при +20 °С	30 минут	50 минут
Жизнеспособность в тонком слое при +20 °С	90 минут	120 минут
Время отверждения до технологической прочности	5-6 часов	7-8 часов
Разрушающее напряжение при растяжении /сдвиге	> 3 МПа	> 3 МПа