

## Клеевые материалы для промышленного применения

# homaprom 6115 2K PU

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ КЛЕЙ ДЛЯ  
ПРОИЗВОДСТВА СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ АВТОМОБИЛЬНЫХ  
ФУРГОНОВ

ТУ 20.52.10-007-46057790-2021

### ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОДУКТА

- высокая прочность склеивания
- быстрый набор прочности
- время прессования деталей в течение 2 ч
- обладает заполняющими характеристиками, затвердевает без усадки
- не содержит органических растворителей

### НАЗНАЧЕНИЕ

homaprom 6115 2K PU -двухкомпонентный клей на основе полиуретана предназначен для конструкционного склеивания различных материалов (сталь углеродистая листовая, сталь оцинкованная листовая, сталь листовая с полимерным покрытием, стеклопластик, алюминий, фанера, пвх листовая, дерево, пенополистирол) при производстве транспортных средств.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование показателей	Результаты анализа
Химическая основа	Двухкомпонентный полиуретан
Цвет	Бежевый (после смешивания)
Плотность компонентов, г/см <sup>3</sup> (ГОСТ 31992.1-2012)	Компонент А 1,62 Компонент В 1,24
М.Д.Н.В., % (ГОСТ 31939-2012)	ок.100,0
<b>Соотношение компонентов по весу 100: 20</b>	
Плотность готовой смеси, г/см <sup>3</sup> (ГОСТ 31992.1-2012)	ок.1,55
Вязкость смеси, мПа*с (Брукфильд) (ГОСТ 25271-93)	10 500- 12 500
Жизнеспособность, мин (МИ № 46-2015)	ок. 16
Открытое время, мин (23°С, 53%)	ок. 60
Разрушающее напряжение при растяжении, МПа (Т=23±2°С) (МВИ № 38-2020) через 7 суток	ок. 15,0
Относительное удлинение при разрыве, % (Т=23±2°С) (МВИ № 38-2020) через 7 суток	ок. 20
Прочность к продольному сдвигу, Н/мм <sup>2</sup> на стальных образцах марки ЛКПОЦ – 1 (ГОСТ 14759-69) -через 2 часа -через 7 суток	ок. 1,5 ок. 7,0
Температура эксплуатации клеевого шва	-30°С...+ 100°С
Рекомендуемая рабочая температура	+17°С...+ 25°С
Время полного набора прочности при + 20°С	7 суток
Время прессования, час не менее	2
Расход	200 – 400 г/м <sup>2</sup> в зависимости от основания, приклеиваемого материала и используемого инструмента
Срок годности	В плотно закрытой

	оригинальной упаковке при температуре от +10°C до +25°C - 6 месяцев.
Условия хранения и транспортировки	Клей должен храниться при температуре +10 до +25°C в сухом месте. После открытия упаковки содержимое должно быть защищено от атмосферной влаги. Допускается транспортировка при отрицательных температурах до -40°C. Не допускается хранение в замороженном состоянии, размораживать при комнатной температуре не менее 24 часов
Упаковка	Комплект 1500 кг (компонент А- куб 1250 кг + компонент В- бочка 250 кг) Комплект 30 кг (компонент А- ведро 25 кг + компонент В -канистра 5 кг)

### **ТРЕБОВАНИЯ К ПОВЕРХНОСТИ СКЛЕИВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ**

Поверхности склеиваемых материалов должны быть сухими, чистыми, не должны содержать пыли, ржавчины, масла, жира и антиадгезионных составов. Для подтверждения адгезии и совместимости с конкретными материалами необходимо проводить предварительное тестирование на этих поверхностях.

При необходимости поверхность следует обработать подходящей грунтовкой. Обезжиривание металлических поверхностей проводить с помощью растворителей (например, ацетон).

### **ПРИМЕНЕНИЕ**

Клей отвердевает при возникновении химической реакции между двумя его компонентами. Повышение температуры приводит к ускорению процесса отверждения; снижение температуры замедляет этот процесс.

Температура компонентов клея, а также температура в помещении, где проводится склеивание материалов должна быть в пределах +17÷25°C, а относительная влажность воздуха 40÷75%, рекомендуется <65%.

Клей подходит для ручного нанесения.

Перед применением следует предварительно тщательно перемешать компонент «А», а затем смешать два компонента пока клей не станет однородным по цвету. Для перемешивания клея в ведре следует использовать низкооборотистый миксер с насадкой. Перемешивать компоненты клея следует не менее 3х минут. Особенно тщательно нужно размешивать по краям и на дне емкости. Всегда при смешивании соблюдайте пропорции компонентов.

Клеевой состав использовать в течение времени жизнеспособности (ок. 16 мин после смешения компонентов). Время жизнеспособности клея сокращается при повышении температуры и увеличивается при уменьшении температуры.

Нанести клеевой состав на одну из склеиваемых поверхностей и равномерно распределить, при помощи соответствующего зубчатого шпателя, после чего склеиваемые поверхности соединить. Соединить детали необходимо до истечения открытого времени (ок.50 мин после смешивания компонентов). Время для работы с клеем зависит от температуры поверхности склеиваемых материалов, температуры и влажности воздуха.

Собранные элементы конструкций помещают в камеру вакуумного пресса на 2 ч. Время прессования должно быть увеличено при уменьшении температуры воздуха ниже рекомендуемого диапазона.

## **ОЧИСТКА**

Очистите весь инструмент и оборудование с помощью органических растворителей (например, ацетон) сразу после завершения работы. Затвердевший клей может быть удален только механически.

## **ПРИМЕЧАНИЕ**

Перед использованием продукта следует изучить соответствующую информацию по мерам предосторожности. При работе с продуктом придерживаться действующих норм безопасности. В процессе работы следует проветрить помещение, руки должны быть защищены перчатками. При контакте с кожей немедленно промыть водой с мылом, при попадании в глаза – обильно промыть водой и обратиться к врачу.

Не сливать остатки на землю и в канализацию. Отвержденный клей утилизировать как строительные отходы.

## **ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

Продукты постоянно совершенствуются. Просьба обращаться к производителю за получением самых последних документов и инструкций по использованию продукции.

Наши рекомендации основываются на произведенных нами испытаниях и накопленном опыте, и, в соответствии с международными принципами работы, мы отвечаем только за стабильность качества продукта. Окончательный результат зависит от местных условий проведения работ, таких как влажность и температура материалов и воздуха, количества нанесенного клея, предварительная обработка материалов. Поэтому указанные нами параметры следует принимать только как основополагающие. Для того, чтобы удостовериться в эффективности продукта, следует предварительно протестировать соответствующим образом новые материалы, производственное оборудование и методы работы до начала использования продукта в производственном масштабе.