
ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

NanoTech MV 200

1К / 2К ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ КЛЕЙ ДЛЯ МЕМБРАННО-ВАКУУМНОГО ПРЕССОВАНИЯ

Одно- или двухкомпонентный полиуретановый клей, предназначенный для применения при производстве мебельных деталей из МДФ-плит и термопластичных пленок методом мембранновакуумного прессования.

Основные характеристики

Компонент			ПУР дисперсия
Название			NanoTech MV 200
Внешний вид			белая однородная дисперсия
Плотность (20°C)	ГОСТ 18995.1-73	г/мл	1,05 ± 0,02
Вязкость (20°C)	ГОСТ 25276-82	мПас	700 ± 120
pH значение			7,5±0,3
Отвердитель			NanoTech MPA H – 5%
Жизнеспособность смеси		ч	около 8
Время высыхания (20°C)		мин	30 – 90
Время реактивации	без отвердителя	ч	до 24
	с отвердителем	ч	до 8

Рекомендации по применению

Поверхности должны быть обезжирены, сухие, химически и/или механически обработаны, материалы и клей акклиматизированы. Температура переработки – около 20°C. Целесообразно всегда проверять пригодность продукта к применению перед его использованием.

Диаметр сопла распылительного пистолета	1,2 – 1,7 мм
Давление распыления	3 – 4 бар
Расход клея	около 50 г/м ² на плоскую поверхность около 100 г/м ² на фрезерованные поверхности
Температура активации	от 60°C
Давление прессования	4 – 5 бар

При переработке клея с отвердителем последний необходимо медленно влить в клей и тщательно перемешать.

Параметры распыления клея на детали необходимо подбирать самостоятельно в зависимости от условий переработки. В используемом оборудовании не должно быть

Магазин «АРКОБАЛЕНО» ИП Шевченко В.С.

г. Белгород Михайловское шоссе, 31

+7-920-574-06-16

www.arcobaleno.pro

цветных металлов, так как это может привести в коагуляции клея. Нанесенный клей должен быть высушен до полного удаления воды из клеевого слоя, время сушки зависит от температуры и имеющегося воздухообмена. Склеивание осуществляется на специально предназначенном оборудовании методом термоактивации при вакуумной вытяжке и/или мембранном прессовании. Необходимое время прессования обычно лежит в интервале 30 – 120 секунд. Дальнейшую переработку готовых деталей после склеивания рекомендуется осуществлять через 8 – 24 часа. Очистка инструментов производится водой.

Характеристики клеевого соединения

Морозостойкость	до -30°C
Устойчивость к воздействию высоких температур	до 90°C для 1К до 110°C для 2К
Высокая стойкость к воздействию воды и пара	

Хранение

Срок службы продуктов относится к материалам, хранящимся в герметичных контейнерах в сухих помещениях, при рекомендуемой температуре и защищенные от прямого попадания солнечного света. Дата производства указана на упаковке. Влажность и/или хранение во влажных условиях может повлиять на характеристики компонентов. Температура хранения – СТРОГО 10 - 30°C. НЕ ЗАМОРАЖИВАТЬ! Используйте продукты в проветриваемых помещениях, надев перчатки, защитные очки, используя защитные крема и надев подходящую защитную одежду. В случае случайного контакта с кожей, помыть теплой водой с мылом в течение не менее 10 минут.

Примечания

За необходимой информацией о средствах индивидуальной гигиены, транспортировке, хранении и утилизации отходов необходимо обращаться к Паспорту Безопасности (Material Safety Data Sheets).

Информация и данные, содержащиеся в настоящем техническом описании, относятся только к образцам, исследуемым в нашей лаборатории, и свидетельствуют о характеристиках, полученных в контролируемых условиях. Продавец не несет ответственности за неправильное использование продуктов и не может обеспечить правильное соблюдение всех методов. Этот технический документ отменяет и заменяет все предыдущие.