

# TRICOL 2K PU HV.N



ПРИКЛЕИВАНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ  
КУЗОВА (ПАНЕЛЕЙ)

## ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ ТИКСОТРОПНЫЙ КЛЕЙ

### ОПИСАНИЕ

Клей применяется для производства и ремонта автомобильных фургонов, рефрижераторов, будок, холодильных камер, надстроек судов и яхт, а также для производства теплоизолирующих мобильных «сэндвич»-конструкций. Обеспечивает надежное вертикальное и горизонтальное склеивание субстратов: листовой и оцинкованной стали, анодированного алюминия, листовых ПВХ-, ПС-, ПА-, ПК- материалов, стеклопластика, ламината HPL, ППС (пенополистирол), пеностекла, стекло- и минеральной ваты, керамической плитки, дерева, фанеры, ДСП, ОСП, бетона и т.д.

### ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- Подходит для машинного нанесения;
- Пастообразная консистенция – пригоден для вертикального нанесения;
- Повышенная адгезия к оцинкованной стали;
- При нанесении шпателем зубцы клеевого шва не оплывают;
- Образует прочный и эластичный, вибро-, водо-, термостойкий клеевой шов;
- Обладает гидроизолирующими свойствами.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Название показателя	Компонент А		Компонент В
Сухой остаток	100%		100%
Соотношение смешивания по массе	5		1
Динамическая вязкость при +20 °С, мПа*сек	1500000-2500000		200-250
Плотность при +20 °С, г/см <sup>3</sup>	1,65		1,2
Цвет	Бежевый		
Плотность при +20 °С	1,60 г/см <sup>3</sup>		
	PU HV.25	PU HV.45	PU HV.60
Жизнеспособность в массе, при +20 °С	25 мин	45 мин	60 мин
Жизнеспособность в тонком слое (открытое время), при +20 °С	40-50 мин	75-85 мин	120-140 мин
Время набора технологической прочности (прессование), при +20 °С * от момента смешивания компонентов	140-160 мин	240-300 мин	360-420 мин
Окончательное отверждение, при +20 °С	24 часа		
Твердость по Шору Д	65		
Прочность клеевого соед. на сталь/сталь	Не менее 7 МПа		
Прочность клеевого соед. на AL/AL	Не менее 7 МПа		
Упаковка	Компонент А: ведро 25 кг, бочка 300 кг; Компонент В: ведро 5 кг, бочка 250 кг		
Срок годности	12 месяцев		

*Примечание:* открытое время клея, динамическая вязкость и время отверждения до технологической прочности (время прессования) зависят от рабочей температуры: повышение температуры способствует снижению вязкости и сокращению открытого времени и времени отверждения, и, наоборот, понижение температуры приводит к росту вязкости, открытого времени и времени отверждения.

