

TRIMAST 1K MS.55 HT

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК С УЛУЧШЕННОЙ АДГЕЗИЕЙ ДЛЯ ТРАНСПОРТНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

Высокомодульный однокомпонентный полиуретановый клей-герметик на основе гибридного полимера. Герметик отверждается под воздействием влаги воздуха превращаясь в эластичный, резиноподобный материал.

очень высокая начальная адгезия к металлам и пластикам

допускает использование без праймеров с большинством субстратов

не содержит изоцианатов, растворителей и иных летучих компонентов

подходит для внутреннего и наружного применения

обладает вибро и ударостойкостью

отличная стойкость к старению, атмосферному и УФ воздействию

позволяет компенсировать передачу напряжений благодаря постоянной эластичности

допускает окрашивание многими красками (рекомендуются предварительные испытания)

не вспенивается

удобен в нанесении



TRI

TECHNOLOGY RESEARCH INNOVATION



Технические характеристики смеси компонентов

Консистенция	Тиксотропная паста
Цвет	Белый/серый/черный
Химическая основа	Гибридный полиуретан
Механизм отверждения	Влагоотверждаемый
Твердость по Шору А	50-60
Время образования пленки 23 °С и 50%	15 минут
Отверждение по объему [мм] (1 день при 23 °С и 50% отн. влаж.)	2,0-3,0
Плотность [г/см ³]	1,52 ±0,02
Влаго и водостойкость	Превосходная
Модуль упругости при 100% [Н/мм ²] (ISO 37 DIN 53504)	1,3
Предел прочности на растяжение [Н/мм ²] (ISO 37 DIN 53504)	3
Растяжение до разрыва [%] (ISO 37 DIN 53504)	не менее 300
Температура нанесения	от +5 °С до +40 °С
Термостойкость (°С)	-50 °С /+100 °С, кратковременно до 120 °С
Упаковка	Фольгированная туба 600 мл
Срок годности	12 месяцев

Применение:

Герметизация и склейка различных узлов при сборке изделий с транспортном машиностроении. Пригоден для внутренних и внешних операций. Образует надежное и герметичное соединение с широким спектром материалов включающих, металлы, листовую сталь (с гальваническим покрытием и окрашенную), необработанный и анодированный алюминий, медь, латунь, стекло, поликарбонат, стеклопластик, дерево, АБС и других материалов, используемых при производстве фургонов, автобусов, железнодорожных вагонов, грузовиков, рефрижераторов и т.д. Идеален для приклейки элементов крыши и фронтальной отделки автобусов и грузовиков.

Хранение: не чувствителен к замерзанию. Рекомендуемая температура хранения от +10 до +25 °С. Срок хранения в невскрытой упаковке – 12 месяцев.

Инструкция по применению. Общие положения:

Перед применением необходимо ознакомиться с Паспортом безопасности продукта для получения информации о мерах предосторожности и рекомендаций по технике безопасности. Кроме того, при работе с химическими продуктами, не имеющими обязательной маркировки, необходимо соблюдать соответствующие меры предосторожности.

Подготовка поверхности:

Сопрягаемые поверхности должны быть очищены, обезжирены и высушены. В связи с различностью составов красящих веществ, особенно порошковых красок, а также большим разнообразием склеиваемых материалов, перед применением необходимо провести тестовые испытания. Для очистки подходит TRIMAST CLEANER 55. В зависимости от поверхности необходимо либо придать шероховатость поверхности, либо применить праймер/усилитель адгезии TRIMAST ACTIVATOR 500. При применении на пластике и окрашенных (особенно при порошковой окраске) поверхностях необходимо провести предварительное испытание. Продукт не обладает адгезией к полиэтилену, полипропилену и PTFE. Все субстраты, не упомянутые выше, должны быть подвергнуты предварительным испытаниям.

Нанесение:

Нанесение из 290 мл картуша осуществляется при помощи ручного или пневматического пистолета; из мягкой упаковки (310 и 570 мл) - при помощи соответствующих FK-ручного или FK-пневматического пистолетов. При пневматическом нанесении требуется давление в 2-5 бар. Низкие температуры материала приводят к повышению вязкости, что в свою очередь снижает скорость экструзии. Во избежание этого рекомендуется нагреть герметик до комнатной температуры. TRIMAST 1K MS.55 HT также может наноситься из ведер или бочек с использованием насоса высокого давления с пресс-шайбой. Время образования поверхностной пленки и время полимеризации зависят от относительной влажности и температуры окружающей среды, а также от геометрии клеевого шва. При повышении температуры и влажности это время может сократиться; более низкие температуры и низкая влажность замедляют процесс отверждения.