

# TRICOL 1K SPFL.N

## ОДНОКОМПОНЕНТНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ КЛЕЙ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ДВЕРЕЙ

Клей предназначен для быстрого, прочного и водостойкого склеивания наполнения дверей, в том числе с обкладкой из OSB, влагостойкой ДСП, ЦСП, СМЛ, ГВЛ, деревянно-композитных листов и др.



долговечное, прочное и водостойкое соединение материалов



придает дополнительную конструкционную прочность и климатическую стойкость.



легкость переработки любыми клеенаносящими машинами, включая ручной способ нанесения



в отвержденном виде абсолютно безвреден и экологически безопасен



время жизнеспособности в тонком слое при +20 °С после напыления воды – от 5 до 15 мин



## Технические характеристики

	1K SPFL.5	1K SPFL.8	1K SPFL.12
Внешний вид	высоковязкие жидкости от желтого до темно-коричневого цвета		
Сухой остаток	100%		
Значение вязкости: БРУКФИЛЬД/ВЗ-6 – при +20 °С	4000-6000 мПа*с / 250-600 с		
Плотность при +20 °С	1,1 г/см <sup>3</sup>		
Время жизнеспособности в тонком слое, +20 °С, мин	5	8	12
Температура нанесения	от +15 °С до +25 °С		
Время прессования при +20 °С, влажности 60-70%, мин, не менее	10	15	20
Время набора эксплуатацион- ной прочности, ч	не менее 12		
Прочность при сдвиге клеено- го изделия (ГОСТ 14759)	сосна, ель твердые породы	8 МПа не установлено	

*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 прессования, и, наоборот, понижение температуры приводит к росту вязкости, открытого времени и времени отверждения.*

**Расход:** 150–250 г/м<sup>2</sup> - в зависимости от пористости поверхностей.

**Упаковка:** 20 кг [ведро] / 220 кг [бочка] / 1100 кг [еврокуб]

**Срок хранения:** 12 месяцев в герметичной упаковке при +(15-25) °С.

**Очиститель:** метиленхлорид, ацетон, этилацетат, ксилол, нефрас.

**Меры предосторожности:** Клей нелетучий, невзрывоопасный, горючий продукт. По степени воздействия на организм человека клей относится к веществам 3 класса опасности по ГОСТ 12.1.007. При длительном воздействии на незащищенные кожные покровы вызывает раздражающее действие, при многократном воздействии возможны аллергические реакции. Во время работы с клеем необходимо избегать попадания его на кожу и в глаза. При попадании на кожу немедленно промыть это место теплой водой с мылом, при попадании в глаза промыть водой и обратиться к врачу. Работу с клеем производить в резиновых перчатках. При пожаре пламя необходимо тушить в противогазе водой, порошковыми огнетушителями, углекислотными огнетушителями, а также воздушно-механической пеной. В случае разлива клея необходимо место разлива посыпать песком или опилками. Затем песок или опилки утилизировать.

**Способ нанесения:** Ручной – полипропиленовым или металлическим зубчатым шпателем, роликом с ковшиком.

Механизированный – автоматической клеенаносящей машиной, обеспечивающей струйное нанесение через «кларнет», пневмо- или безвоздушным распылением.

**Подготовка поверхностей к склеиванию:** Очистить склеиваемые поверхности от пыли и грязи. Масляные и жировые загрязнения промыть растворителями - ацетоном, метиленхлоридом, уайт-спиритом.

**Нанесение:** Если клеевой состав перед применением находился в зоне воздействия отрицательных температур, необходимо выдержать упаковку с клеем при комнатной температуре не менее 24 часов. Подключить, в случае механизированного способа нанесения, упаковку с клеем к клеенаносящему узлу. Нанести клей на одну из склеиваемых поверхностей с расходом 150-250 г/м<sup>2</sup>. Равномерно распылить воду в виде тонкой дисперсии (тумана) на свеженанесенный клеевой слой. При влажности воздуха 60-70% и температуре +20 °С, расход воды: 5-8% от массы клея. Совместить склеиваемые поверхности в течение времени жизнеспособности в тонком слое, указанного в таблице с техническими параметрами. Поместить склеиваемые поверхности под нагрузку или в пресс с равномерным удельным давлением 100-200 г/см<sup>2</sup>. Обеспечить указанное в таблице с техническими параметрами при +20 °С время прессования склеиваемых материалов под регламентированной нагрузкой. Снять нагрузку, освободить пространство прессы от склеенных изделий. После набора клеем технологической прочности склеенные изделия могут подвергаться дополнительной переработке. Для полного набора клеем прочности изделия выдержать при +20 °С не менее 24 часа.

**ВНИМАНИЕ: !** Точное значение открытого времени должно быть определено в конкретных производственных условиях (согласно Регламенту тестирования клея). **! Точное время набора технологической прочности должно быть определено в конкретных производственных условиях (согласно Регламенту тестирования клея).**