

TRICOL 1K

PVC.40S

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПОЛИМЕРНЫЙ КЛЕЙ МГНОВЕННОГО ОТВЕРЖДЕНИЯ

Применяется для склеивания широкого спектра различных субстратов: пенополиуретана (поролона), холлофайбера, синтепона, флизелина, войлока (фетра), кокосового волокна, спандбонда, тканей и других текстильных материалов, кожи, пенополиэтилена друг с другом или их приклеивания на деревянные, металлические, картонные, стеклянные, фольгированные и прочие поверхности.

Области применения:

-  Производство губок для мытья посуды
-  Производство мягкой мебели и матрасов
-  Склеивание широкого спектра различных материалов
-  Монтаж (приклеивание) утеплителей на основе минеральной или стеклянной ваты, эластичного пенополиуретана, фетра, спандбонда, пенополиэтилена на металл, дерево, фанеру, фольгу и другие основания.



Водостойкость



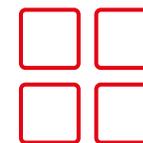
Теплостойкость



Мгновенное
склеивание



Минимальный быстро
исчезающий запах



Высокое содержание
сухих веществ

Редакция №1 от 11.07.2025

tricompany.ru



Технические характеристики:

Цвет	прозрачный, бледно-желтый
Сухой остаток	31%
Вязкость при +20 °С	100-190 мПа·с
Плотность при +20 °С	1,2 г/см ³
Время до появления контактной липкости (технологической выдержки), не менее	30 сек
Время открытой выдержки после появления контактной липкости при +20 °С, не более	1 мин
Минимальная температура нанесения	+10 °С
Технологическая прочность	сразу после соединения деталей
Полная прочность	24 часа

Внимание! При повышении температуры окружающего воздуха или субстратов выше 25 °С время открытой выдержки клеевого шва сокращается в 2 раза.

TRICOL 1K PVC.40S

Способ нанесения: ручной – кистью или валиком; механизированный – пневмораспылением: диаметр сопла 1,4-2,0 мм; давление сжатого воздуха 2-6 атмосфер.

Расход: 80-150 г/м².

Упаковка: по согласованию с клиентом.

Срок хранения: 6 месяцев в герметичной упаковке при t от +15 °С до +25 °С.

Очиститель: метилхлорид (дихлорметан).

Подготовка поверхностей к склеиванию: очистить склеиваемые поверхности от пыли, масляных и жировых загрязнений или остатков разделительных смазок для формованных ППУ промывкой растворителями – ацетоном, метилхлоридом.

Нанесение:

- При механическом способе наносить клей рекомендуется с расстояния не ближе 40-50 см путем равномерного и мелкодисперсного напыления, без пустот и луж, наиболее тщательно по краям склеиваемых деталей.
- Следует избегать чрезмерного расхода клея, т.к. избыток клея ведет к длительной остаточной липкости внутри клеевого шва, что может привести к сдвигу деталей или их отклейке, ввиду невозможности полного испарения растворителя.
- Клей распыляют на более жесткую поверхность.
- Оптимальная температура нанесения от +15° до +25°С. При понижении температуры клей может набирать вязкость, что влияет на качество распыления и увеличивает расход материала. Минимальная температура нанесения – +10 °С.
- После нанесения, клеевой шов необходимо выдержать до появления контактной липкости – минимум 30 сек.
- Соединить склеиваемые поверхности друг с другом и тщательно, с равномерным распределением нагрузки, кратковременно прижать их.
- После процедуры кратковременного прижатия клеевой шов достигает уровня технологической (60-70% от конечной) прочности. Изделие сразу готово для дальнейшей переработки.

Меры предосторожности:

- При работе с клеем избегать вдыхания его паров, попадания в глаза и на кожу.
- При попадании в глаза необходимо немедленно промыть открытые глаза большим количеством проточной воды в течение нескольких минут и обратиться к врачу.
- При попадании на кожу – сразу же смыть большим количеством воды с мылом.
- В недостаточно проветриваемых помещениях необходимо работать в респираторах. При температурах применения, превышающих +40 °С, рабочее место должно быть обеспечено принудительной вентиляцией.