

# ОПИСАНИЕ: ОДНОКОМПОНЕНТНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ КЛЕЙ UNION™ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА SIP-ПАНЕЛЕЙ

Модификации: 5 мин., 10 мин., 20 мин., 30 мин., 40 мин.

## ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ СВОЙСТВА

- ОПТИМАЛЬНОЕ ВРЕМЯ ЖИЗНИ
- ТЕХНОЛОГИЧЕН - ВСЛЕДСТВИЕ ОДНОКОМПОНЕНТНОСТИ
- ОБРАЗУЕТ ПРОЧНЫЙ, ВИБРО-, ВОДО и ТЕРМОСТОЙКИЙ КЛЕЕВОЙ ШОВ
- ОТСУТСТВИЕ В СОСТАВЕ УДЕШЕВЛЯЮЩИХ КОМПОНЕНТОВ, НАПОЛНИТЕЛЕЙ И РАСТВОРИТЕЛЕЙ
- ОПТИМАЛЬНАЯ ВЯЗКОСТЬ
- УНИКАЛЬНАЯ РЕЦЕПТУРА
- БЕЗУКАРИЗНЕННОЕ КАЧЕСТВО
- УДОБНАЯ ФАСОВКА (БОЧКИ 220Л, 100Л, 50Л, ВЕДРО 20Л, ЕВРОКУБ



## НАЗНАЧЕНИЕ

Однокомпонентные полиуретановые клеи, отверждаемый влагой воздуха или введенной путем распыления в клеевой слой водой. Предназначен для производства сэндвич-панелей и SIP-панелей периодическим способом путем склеивания теплоизолирующих и различных облицовок типа минеральной или стеклянной ваты, вермикулита, пеностекла, пенополистирола, пенополиуретана, фенопласта на листовую оцинкованную сталь, анодированный алюминий, керамическую плитку, дерево, бетон, кирпич, ОСП (ориентированно-стружечная плита), ДСП, ДВП, ЦСП периодическим способом.

## ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- однокомпонентные, не требуют смешения со вторым компонентом;
- не содержат растворителей и летучих веществ, наполнителей и пластификаторов;
- небольшое подвспенивание клея приводит к лучшему проникновению клея в ППС и OSB, что значительно повышает адгезионную прочность соединения;
- высокая растекаемость клея позволяет увеличить пятно контакта клея с ППС и OSB-панелью, что в свою очередь приводит к повышению адгезионной прочности клеевого соединения и позволяет избежать схватывания клея в виде оформленных дорожек, что, в свою очередь, позволяет избежать брака в виде низкой прочности соединения;
- могут храниться при низких температурах и восстанавливают свои свойства при размораживании;
- влагоотверждаемые, отверждаются под действием атмосферной влаги или напыленной воды;
- обладают технологичной вязкостью;
- обладают высокой адгезионной прочностью;
- обеспечивают эластичность клеевого соединения, его влаго- и температуростойкость;
- в зависимости от марки имеют различные открытое время клея и время прессования;
- может использоваться при различных способах нанесения (ручных установках и полуавтоматических линиях).

## Наши контакты

UNION Polymers

Москва Московская область

Люберецкий район г. Котельники

Дзержинское шоссе 14 (16 км

МКАД внешняя сторона)

8-800-222-33-29

8-929-55-44-230

8-929-55-44-260

[info@unionpolymers.ru](mailto:info@unionpolymers.ru)

[Unionpolymers.ru](http://Unionpolymers.ru)



• UNION •  
POLYMERS

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПОКАЗАТЕЛЬ	SIP 5	SIP 10	SIP 20	SIP 30	SIP 40
Внешний вид при 25°C	Однородная вязкая жидкость красно-коричневого цвета. Допускается опалесценция.				
Массовая доля NCO-групп, %, в пределах	12,5 ± 1,0				
Вязкость динамическая при 25°C, мПа·с1)	3500± 600/5 200 ± 600				
Плотность при 20°C, г/см3	1,09 - 1,12				
Содержание сухого вещества, %	100				
Открытое время* клея при 20°C и 60% влажности, 10% орошении водой, мин	5-7	10 - 12	20 - 22	30 - 35	40 - 50
Время прессования** при 20°C и 60% влажности, 10% орошении водой, мин	5-8	10 - 15	20 - 30	30 - 50	60 - 90
Время полного отверждения при 20°C, час	24				

**\*по желанию заказчика клей может быть доработан с большей и меньшей вязкостью**

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

\*Открытое время клея – время, по истечении которого клей, нанесенный на склеиваемые поверхности, начинает терять способность к схватыванию. В случае SIP-панелей открытое время клея это время от нанесения клея на первую нижнюю панель, до помещения стопы панелей под пресс, то есть время набора стопы.

\*\*Время прессования – время, в течение которого панели находятся под прессом, время до достижения заданной прочности.

Открытое время и время прессования в значительной степени зависят от температуры и влажности производственного помещения. При повышении температуры в прессе время отверждения можно сократить. При температуре ниже 20°C отверждение замедляется, поэтому требуется увеличить время выдержки в прессе.

Полное отверждение клея происходит примерно через 24 часа от начала склеивания (при температуре 20-25°C), то есть после выемки из пресса панели должны быть выдержаны 16-20 часов перед дальнейшими операциями (торцовка, проверка на брак при изгибе и т.д.).

## Наши контакты

UNION Polymers

Москва Московская область  
Люберецкий район г. Котельники  
Дзержинское шоссе 14 (16 км  
МКАД внешняя сторона)

8-800-222-33-29

8-929-55-44-230

8-929-55-44-260

info@unionpolymers.ru

Unionpolymers.ru



• UNION •  
POLYMERS

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

<b>Способ нанесения</b>	<b>Ручной:</b> полипропиленовым или металлическим зубчатым шпателем, роликом с ковшиком. <b>Механизированный:</b> автоматической клеенаносящей машиной, обеспечивающей струйное нанесение через «кларнет» (распределительная трубка с отверстиями), пневмо- или безвоздушным распылением.
<b>Подготовка поверхностей к склеиванию</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Очистить поверхности металлических листов от пыли, масляных и жировых загрязнений промывкой растворителями – ацетоном, нефрасом.</li><li>• Поверхности утеплителей должны быть обеспылены.</li></ul>
<b>Нанесение</b>	<p>Подключить, в случае механического способа нанесения, упаковку с клеем к клеенаносящему узлу. В целях оптимизации автоматической подачи клея необходимо, особенно если клеевой состав перед применением находился достаточно долго в зоне воздействия отрицательных температур, приведение вязкости к нормированным значениям, выдерживая упаковку с клеем при комнатной температуре не менее 24 часов.</p> <p><b>Нанести клей на одну из склеиваемых поверхностей. Расход клея определяется типом поверхности и методом нанесения, видом поверхности и колеблется в пределах 90-140 г/м<sup>2</sup></b></p> <p><b>Равномерно распылить воду в виде тонкой дисперсии (тумана) на свеженанесенный клеевой слой с расходом: 20-30 г/м<sup>2</sup> – в случая склеивания ППС; 50-70 г/м<sup>2</sup> – при склеивании минеральной ваты.</b></p> <p>Совместить склеиваемые поверхности в течение 10-40 минут от момента нанесения клея и водяного тумана (ЧТО ЗАВИСИТ ОТ ВРЕМЯ ЖИЗНИ КЛЕЯ).</p> <p><b>ВНИМАНИЕ:</b> точное значение открытого время должно быть определено в конкретных производственных условиях (согласно Регламенту тестирования клея). Открытое время клея и время прессования в значительной степени зависят от температуры и влажности. Эти параметры – технологические, то есть их может регулировать потребитель. Для увеличения скорости отверждения зимой в помещении ставят элементы отопления, для увеличения влажности могут устанавливаться увлажнители воздуха. Для поддержания одинаковых показателей температуры и влажности в течение всего года могут устанавливаться системы кондиционирования, автоматические системы поддержания параметров в производственном помещении.</p> <p>Поместить склеиваемые поверхности под нагрузку или в пресс с равномерным удельным давлением 100 – 200 г/см<sup>2</sup>. выдержки склеиваемых материалов под регламентированной нагрузкой.</p> <p><b>ВНИМАНИЕ:</b> точное время набора технологической прочности должно быть определено в конкретных производственных условиях (согласно Регламенту тестирования клея).</p> <p>Снять оказываемую на склеиваемые изделия удельную нагрузку по достижении технологической прочности клея, высвободить рабочее пространство пресса для последующей закладки</p>

## Наши контакты

UNION Polymers

Москва Московская область

Люберецкий район г. Котельники

Дзержинское шоссе 14 (16 км

МКАД внешняя сторона)

8-800-222-33-29

8-929-55-44-230

8-929-55-44-260

info@unionpolymers.ru

Unionpolymers.ru



• UNION •  
POLYMERS

## 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.

Как показали исследования, в большей степени, чем температура и влажность производственного помещения на скорость отверждения влияет количество наносимой распылением на поверхность клея воды. Поэтому, если необходимо ускоренное отверждение – можно увеличить давление в системе подачи воды и тем самым увеличить ее количество.

Необходимо учитывать, с увеличением скорости отверждения, сокращается не только время прессования, но и открытое время клея (время набора стопы).

С правильным подбором марки клея и грамотным регулированием технологических параметров можно добиться идеально подходящих для определенного потребителя режимов склейки и отверждения.

## МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ И ПЕРВАЯ ПОМОЩЬ

Работы с клеем необходимо проводить в спецодежде, защитных очках и перчатках. При работе внутри помещения необходимо обеспечить принудительную вентиляцию. Необходимо поддерживать оборудование в чистоте. Запрещается есть, пить или курить в рабочей зоне. Запрещается использовать открытый огонь и неисправное электрооборудование.

В случае разлива клей необходимо засыпать песком или опилками, убрать в закрывающиеся емкости и отправляют на утилизацию. Место разлива обработать дезактивирующим раствором, состоящим из спирта, воды и нашатырного спирта в соотношении (1:1:1), или приготовленным отдельно.

### Дегазирующие растворы:

1. 50% спирта (этилового или изопропилового, или бутилового), 40% воды и 10% технического водного раствора аммиака стандартной концентрации;
2. 90% воды, 8% технического водного раствора аммиака стандартной концентрации и 2% жидкого моющего средства или 5-10%-ный водный раствор аммиака.

**При попадании в глаза:** при появлении первых симптомов немедленно вывести пострадавшего на свежий воздух; осторожно промыть водой, широко раскрыв глаза, в течение 15 минут; обратиться за помощью к врачу.

**При попадании на кожу:** снять загрязненную одежду; промыть участок кожи, подвергшийся воздействию материала, большим количеством воды; если кожа поражена, немедленно обратиться за медицинской помощью; постирать одежду повторно перед повторным одеванием.

**При вдыхании:** при проявлении симптомов вывести пострадавшего на свежий воздух; сразу обратиться за медицинской помощью; держать пострадавшего в теплом спокойном месте. Если пострадавший не дышит, сделать искусственное дыхание, применить кислород.

При проглатывании: обратиться за медицинской помощью; если пострадавший находится в бессознательном или сонливом состоянии, повернуть пострадавшего на левый бок и наклонить голову вниз; связаться с врачом для консультации, есть ли необходимость вызывать рвоту; при возможности не оставлять пострадавшего без присмотра.

## Наши контакты

UNION Polymers

Москва Московская область

Люберецкий район г. Котельники

Дзержинское шоссе 14 (16 км

МКАД внешняя сторона)

8-800-222-33-29

8-929-55-44-230

8-929-55-44-260

[info@unionpolymers.ru](mailto:info@unionpolymers.ru)

[Unionpolymers.ru](http://Unionpolymers.ru)



• UNION •  
POLYMERS

## ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ:

Транспортировка может осуществляться любым видом транспорта в условиях, исключающих попадание влаги. Тара должна транспортироваться крышками и пробками вверх.

Допускается транспортирование на открытом подвижном составе и открытым автомобильным транспортом при условии предохранения клея от воздействия прямых солнечных лучей и атмосферных осадков.

### Гарантийный срок хранения клея – 6 месяцев в таре

**изготовителя.** Клей должен храниться в закрытой таре, в инертной атмосфере, исключая попадания атмосферной влаги. В случае разгерметизации тары, возможно образование на поверхности клея пленки отвержденного материала, которую следует удалить (не пытайтесь перемешивать!). Продукт под пленкой можно использовать без каких-либо ограничений.

В жаркое время года следует избегать хранения клея под прямыми солнечными лучами, чтобы не допустить нагрева выше 35°C.

Рекомендуется хранить под навесом или в крытых складских помещениях.

Бочки устанавливаются пробками вверх.