



ТЕХНИЧЕСКИЙ ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ

МЕКОЛ 1950

клей для каширования

ОПИСАНИЕ

МЕКОЛ 1950 дисперсионный клей для трёхмерного облицовывания древесины.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Клей применяется для облицовывания ДВП и других аналогичных древесных материалов термопластичными мебельными плёнками в мембранных и вакуумных прессах.

Клей может применяться как однокомпонентный, без добавления отвердителя, так и с отвердителем МЕКОЛ В10. Применение клея с добавкой отвердителя придаёт клеевому соединению повышенную прочность к высоким температурам – мин. 90 °С, в то время как прочность к температуре компоненты А составляет 55 °С.

ХИМИКО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**Компонент А:**

химическая основа
цвет

время схватывания
вязкость по Брукфильду РВТ при 20 °С
(ISO 2555, vr. 5 / 20 об.мин⁻¹)
значение pH (ISO 976)
температура активирования

полиуретановая дисперсия
белый, цвет клеевой плёнки –
бесцветный
короткое, быстросохнущий клей

300 - 600 мПа с
пр. 7,5
не менее 80 °С в клеевом соединении
(в зависимости от времени между
нанесением клея и прессованием)
по инструкции о вредных
веществах обязательной маркировке
не подлежит

маркировка

Компонент В-препарат МЕКОЛ В10:

химическая основа
цвет
маркировка

полиизоцианат
желтоватый
Хп - вредно для здоровья, содержит
изоцианаты
(см. Аварийную карточку системы
информации об опасности)

Клеящая смесь:

Добавка компонента В на 1000 г клея:
Жизнеспособность смеси:

25 – 50 г
пр. 10 час. (в зависимости от
температуры воздуха)

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

При длительном хранении клей перед применением рекомендуется тщательно перемешать.

Склеиваемые поверхности должны быть хорошо подготовлены: отшлифованы, подсушены до нормальной влажности, обеспылены, очищены от жиров и других загрязнений.

Для достижения однородного качества клеевого соединения клеящая смесь должна быть гомогенной (достигается путем медленного введения отвердителя при интенсивном размешивании).

Клей наносится на поверхность основания распылением, на плоские участки - тонким равномерным слоем, на рельефные и боковые поверхности (с мелкопористой структурой) – двумя слоями.

**Оптимальные условия для работы:**

температура клея, склеиваемых деталей и помещения	18 - 20°C
расход клея:	
-гладкая, ограниченная поверхность	50-80 г/м ²
-боковые и рельефные поверхности	100-120 г/м ²
давление при распылении	2,5 – 4 бар
диаметр форсунки	1,5 мм
время высыхания клея при нормальных условиях	пр. 20 –60 мин (в зависимости от шероховатости и влажности поверхности, количества нанесенного клея, температуры и влажности воздуха. Время сушки можно ускорить нагреванием).
температура реактивации в клеевом соединении	мин. 70°C для однокомпонентной системы мин. 80°C для двухкомпонентной системы(зависит от времени между нанесением и сжатием)

Условия прессования – определение параметров:

Условия прессования зависят от типа и толщины плёнки, формы и глубины рельефа деталей, а также от применяемой технологии приклеивания.

Условия прессования:

Температура нагревательного пресса	100 °C
Время предварительного нагревания пленки	85 сек
Давление вакуума	0,5 бар
Время выдержки под прессом	не менее 40 сек
Давление прессования	4 - бар

Окончательная прочность и термостойкость клеевого соединения достигается через несколько дней.

ОЧИСТКА

Машины, приборы и тару после работы следует промыть водой, не допуская отверждения клея.

УПАКОВКАкомпонент А

пластмассовое ведро	30 кг (нетто)
другие виды упаковки – по заказу	

компонент В

металлическая бутылка	0,75 кг
-----------------------	---------

ХРАНЕНИЕ

Клей хранить в плотно закрытой фабричной упаковке при температуре от + 5°C до + 25°C.

Не допускается замерзание!

Срок годности клея при правильном хранении составляет не менее 6 месяцев.

При длительном хранении клей перед применением необходимо тщательно перемешать.

Информация о изделии и указания по применению составлены на основе опыта работы, лабораторных исследований и испытаний, проведенных на фирме-изготовителе.

Фирма-изготовитель гарантирует высокое качество выпускаемых изделий и соответствие химико-технических характеристик с данными в технической спецификации. Сотрудники технического отдела готовы ответить на вопросы пользователя и оказать помощь при работе с клеем. Перед применением клея рекомендуется провести пробное склеивание.

Фирма-изготовитель не несет ответственности за неудовлетворительное качество склеивания, если при работе с изделием не была соблюдена инструкция по применению или же применялись изделия различных фирм-изготовителей.