

ЛИСТОК ТЕХНІЧНИХ ДАНИХ

МЕКОЛ 1950

клей для каширування

ОПИС

МЕКОЛ 1950 дисперсійний клей для тривимірного личкування деревини.

СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Клей застосовується для личкування ДВП та інших аналогічних деревних матеріалів термопластичними меблевими плівками у мембранних та вакуумних пресах.

Клей може застосовуватися як однокомпонентний, без додавання затверджувача, так і з затверджувачем МЕКОЛ В10. Застосування клею з додаванням затверджувача надає клейовому з'єднанню підвищеної стійкості до високих температур — мін. 90 °С, а термостійкість компонента А становить 55 °С.

ХІМІКО-ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Компонент А:

хімічна основа
колір
час схоплювання
в'язкість, виміряна за допомогою віскозиметра Brookfield RVT за температури 20 °С
(ISO 2555, за 5/20 об/хв⁻¹)
значення рН (ISO 976)
температура активування

поліуретанова дисперсія
білий, колір клейової плівки — безбарвний
клей швидкого висихання

300–600 мПа·с
прибл. 7,5
не менше ніж 80 °С у клейовому з'єднанні
(залежно від часу між нанесенням клею та пресуванням)
згідно з інструкцією про шкідливі речовини
обов'язковому маркуванню не підлягає

маркування

Компонент В — затверджувач МЕКОЛ В10:

хімічна основа
колір
маркування

поліізоціанат
жовтуватий
Хп — шкідливо для здоров'я, містить ізоціанати
(Див. паспорт безпеки матеріалу)

Клейова суміш:

Додавання компонента В на 1000 г клею:
Життєздатність суміші:

25–50 г
прибл. 10 год (залежно від температури повітря)

ВКАЗІВКИ ЩОДО ЗАСТОСУВАННЯ

У разі тривалого зберігання клей перед застосуванням рекомендується ретельно перемішати.

Поверхні, що склеюються, повинні бути добре підготовлені: відшліфовані, підсушені до нормальної вологості, знепилені, очищені від жирів та інших забруднень.

Для досягнення однорідної якості клейового з'єднання клейова суміш повинна бути гомогенною (досягається шляхом повільного введення затверджувача за інтенсивного розмішування).

Клей наноситься на поверхню основи розпиленням, на плоскі ділянки — тонким рівномірним шаром, на рельєфні та бічні поверхні (з дрібнопористою структурою) — двома шарами.

Оптимальні умови для роботи:

температура клею, деталей, що склеюються, та приміщення
витрата клею:

- гладка, обмежена поверхня
- бічні та рельєфні поверхні
- тиск розпилення
- діаметр насадки розпилювача
- час висихання клею за нормальних умов

18–20 °C

50–80 г/м²100–120 г/м²

2,5–4 бар

1,5 мм

прибл. 20–60 хв

(залежно від шорсткості та вологості поверхні, кількості нанесеного клею, температури та вологості повітря. Час сушіння можна прискорити нагріванням).

температура реактивації у клейовому з'єднанні

мін. 70 °C для однокомпонентної системи мін.
80 °C для двокомпонентної системи (залежить від часу між нанесенням та пресуванням)

Умови пресування — визначення параметрів:

Умови пресування залежать від типу та товщини плівки, форми та глибини рельєфу деталей, а також від технології приклеювання, що застосовується.

Умови пресування:

- Температура нагрівального преса
- Час попереднього нагрівання плівки
- Тиск вакууму
- Час витримки під пресом
- Тиск пресування

100 °C

85 с

0,5 бара

не менше ніж 40 с

4 бар

Кінцева міцність та термостійкість клейового з'єднання досягається через кілька днів.

ЧИЩЕННЯ

Машини, прилади та тару після роботи слід промити водою, не допускаючи затвердіння клею.

ПАКУВАННЯкомпонент А

- пластмасове відро
- інші види пакування — на замовлення

30 кг (нетто)

компонент В

- металева пляшка

0,75 кг

ЗБЕРІГАННЯ

Клей зберігати в щільно закритому заводському пакуванні за температури від +5 °C до +25 °C.

Не допускається замерзання!

Термін придатності клею за умови правильного зберігання становить не менше ніж 6 місяців.

У разі тривалого зберігання клей перед застосуванням необхідно ретельно перемішати.

Інформація про виріб та вказівки щодо застосування складено на основі досвіду роботи, лабораторних досліджень та випробувань, проведених виробником.

Виробник гарантує високу якість виробів та відповідність хіміко-технічних характеристик даним у технічній специфікації. Співробітники технічного відділу готові відповісти на запитання користувача та надати допомогу під час роботи з клеєм. Перед застосуванням клею рекомендується провести пробне склеювання.

Виробник не несе відповідальності за незадовільну якість склеювання, якщо під час роботи з виробом не було дотримано інструкції щодо застосування або застосовувалися вироби інших виробників.