



КЛЕЙ UNIBOND PU 1114 UNIVERSUM®

однокомпонентный полиуретановый клей для производства изделий из резиновой крошки методом горячего и холодного формования

Не содержит органических растворителей. Отверждается влагой воздуха. При отверждении создает эластичное прочное соединение.

ПРИМЕНЕНИЕ

В сочетании с резиновой крошкой используется для производства штучных изделий (плит, пластин, матов) методом формования. Подходит для большинства видов технологического оборудования (форм, прессов) и широкого диапазона параметров переработки (температура прессования, время выдержки и т.д.).

ПРЕИМУЩЕСТВА

- легко перемешивается с резиновой крошкой;
- не содержит органические растворители;
- быстро полимеризуется;
- устойчив к воздействию высоких и низких температур;
- низкая вязкость;
- стойкость к абразивному износу и ударным нагрузкам;
- придает дополнительное сцепление покрытию;
- образует покрытие с высокой пористостью, хорошо пропускающее воду.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Внешний вид материала	вязкая полупрозрачная бесцветная жидкость
Плотность при +25 °С, кг/л	1,09±0,01
Содержание нелетучих веществ, масс, %, не менее	100
Вязкость при +25 °С, МПа·с	3500–4500
Температура транспортировки, °С	от -10 до +35

Свойства отвержденного покрытия

Внешний вид покрытия	шероховатая, упруго-эластичная, проницаемая для воды и ее паров поверхность.
Прочность на разрыв, Н/мм ²	13 (ISO 527)
Удлинение при разрыве, %	307 (ISO 527)
Модуль упругости, Н/мм ²	2,32 (ISO 527)
Температура эксплуатации, °С	от 0 до +35

*Степень шероховатости зависит от фракционного состава заполнителя.

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ

Температура воздуха, °С	от +10 до +25
Температура основания, °С	от +10 до +25
Относительная влажность воздуха, %, не более	80
Недопустимо попадание осадков в течение всего времени отверждения.	

РАСХОД

Устройство изделий из резиновой крошки

Материал	Расход, %, вес. частей
Резиновая крошка	86,5–91,5
Клей Unibond	8–12
Вода	0,5–1,5

Устройство изделий из резиновой крошки с применением катализатора

Материал	Расход, %, вес. частей
Резиновая крошка	86,5–91,5
Клей Unibond	8–12
Вода	0,5–1,45
Катализатор Unicat 01	05–0.1

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Изготовление штучных изделий из резиновой крошки и полиуретанового связующего осуществляется на специальном технологическом оборудовании способом холодного или горячего прессования в формах.

Точное соотношение компонентов рабочей смеси, температуры прессования и последующей выдержки изделия, времени прессования определяются опытным путем на основе приведенных выше рекомендованных параметров и зависят от качества резиновой крошки, ее фракционного состава, технологических возможностей применяемого оборудования.

- Для приготовления рабочей смеси в смеситель загрузить расчетные количества резиновой крошки и связующего. Перемешивание осуществляется в течение 3–4 минут до однородной консистенции (связующее равномерно обволакивает резиновую крошку).
- В приготовленную смесь добавить расчетное количество воды и перемешивать еще в течение 2–3 минут.
- Загрузить приготовленную рабочую смесь в подогреваемые формы и распределить ее равномерным слоем.
- Поместить формы под пресс и выдерживать под давлением при температуре от +40 °С до +120 °С в течение от 10 мин до 6 часов (температурные параметры и время выдержки определяются опытным путем и зависят от характеристик применяемого технологического оборудования).
- По истечении установленного времени извлечь готовые изделия из форм и разместить их в специально отведенном месте для окончательного набора прочности при комнатной температуре в течение 24 часов.

ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ

Инструменты промываются растворителем Сольвент 01 немедленно после применения или при перерывах в работе. Высохший материал удаляется только механически.

УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

Материал поставляется в металлических ведрах общей массой 20 кг и металлических бочках 215 кг.

Хранение следует осуществлять в герметично закрытой таре при температурах от +5 °С до +25 °С в хорошо проветриваемом помещении. Хранение при более низких температурах (ниже +10 °С) может привести к кристаллизации материала. В случае если кристаллизация все же произошла, следует плавно и равномерно разогреть продукт до +70/80 °С и выдержать при данной температуре в течение нескольких часов – суток (в зависимости от степени кристаллизации). Открытую упаковку с остатками связующего хранить для последующего применения ЗАПРЕЩАЕТСЯ!



Гарантийный срок хранения в ненарушенной заводской упаковке – 12 месяцев. При хранении необходимо исключить воздействие влаги.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Во время работ с материалом в закрытом помещении должна быть организована достаточная вентиляция, нельзя пользоваться открытым огнем и производить сварочные работы.

Материал может вызвать раздражение кожи. При недостаточной вентиляции помещения необходимо использовать индивидуальные средства защиты. При попадании на слизистую оболочку или в глаза, немедленно промойте большим количеством воды и обратитесь к врачу.

ЭКОЛОГИЯ

В жидкой фазе материал загрязняет воду. Поэтому непрореагировавшие остатки не выливать в воду или на почву, а уничтожать согласно местному законодательству. Полностью затвердевший материал может утилизироваться как твердый строительный мусор.

ЮРИДИЧЕСКИЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Информация, приведенная в настоящем документе, получена в результате лабораторных испытаний и практического опыта использования материалов при правильном хранении и применении.

В связи с невозможностью контролировать условия применения материала, влияющие на технологический процесс, производитель не дает каких-либо гарантий, кроме гарантии качества продукта, а также не несет юридической и иной ответственности за неправильное использование или истолкование данной информации. Пользователь продукции обязан испытать ее пригодность действительным целям и намерениям потребителя посредством входного контроля материала перед использованием.

Потребителю всегда следует запрашивать более свежие технические данные по конкретным продуктам, информация по которым высылается по запросу.

01.03.19

Настоящий лист технической информации отменяет все предыдущие листы технической информации. Производитель оставляет за собой право актуализировать описания и лист технической информации без уведомления своих клиентов. Актуальным считается описание с последней датой редакции. Последнюю дату редакции можно узнать, послав официальный запрос на эл. почту: info@untec.ru. Потребитель самостоятельно несет ответственность за неправильное применение материала.