



Фасовка:

- картридж 310 мл;
- файл-пакет 0,6 л (0,9 кг).

Цвет:

Белый. Возможна колеровка.

Готовый к применению однокомпонентный клей на основе MS-полимера для автомобилестроения. Продукт предназначен исключительно для использования профессионалами.

Легко наносится вручную методом шприцевания с помощью специальных пистолетов, а также с помощью промышленного оборудования для нанесения клеев. Отверждается в результате химической реакции с влагой воздуха. Клей обладает отличной адгезией к большинству материалов, используемых в автомобилестроении, а также хорошими прочностными и деформационными качествами после отверждения. Предназначен для получения эластичных и герметичных клеевых соединений.

Область применения:

- Клеевые соединения при монтаже грузовых отсеков, фургонов и автоприцепов.
- Клеевые соединения в автомобилях для крепления внутренних и внешних элементов, а также для их герметизации.
- Клеевые соединения в других конструкциях с динамическими нагрузками.

Свойства:

- Может наноситься методом шприцевания в широком интервале температур.
- Отличная тиксотропность, не течет в вертикальных швах.
- Отличная адгезия к поверхностям большинства промышленных материалов (металлы, пластмассы, полимерные покрытия, стекло, древесные материалы и другие) без применения грунтовки.
- Высокая устойчивость к воздействию климатических факторов, особенно во влажных и жарких условиях.
- Высокая устойчивость к воздействию УФ-излучения.
- Сохраняет эластичность и прочность после циклических нагрузок, вызванных изменениями температуры и влажности.
- Безопасен при использовании – не содержит изоцианатов, силиконов и растворителей
- Не вызывает коррозию.
- Не имеет запаха.
- Имеет незначительную усадку, совместим с лакокрасочным покрытием, устойчив к воздействию УФ-лучей и химических продуктов.

Технические характеристики

Вид полимера	Однокомпонентный MS полимер, холодного отверждения под воздействием влаги воздуха.
Плотность, г/см ³	1,55
Твердость по Шору А	38-40
Температура хранения, °С	от -20 до +35
Температура нанесения, °С	от +5 до +30
Температура эксплуатации, °С	от -50 до +70
Усадка, %	< 3
Относительное удлинение, %	400%
Образование поверхностной плёнки	от 10 до 25 минут
Скорость отверждения	≥ 2 мм/сутки
Максимальная деформативность шва	≤ 20 %

Устройство адгезионного шва:

Перед использованием, убедитесь с помощью соответствующих тестов в совместимости полимерных материалов, находящихся в прямом или косвенном контакте друг с другом. Убедитесь в том, что не изменяются или не ухудшаются свойства этих материалов. Всегда рекомендуется проводить пробный тест для проверки адгезии герметика к конкретным подложкам. Если адгезия к выбранной подложке является недостаточной, проконсультируйтесь с представителем производителя.

Подготовка поверхности:

Поверхность, соприкасающаяся с герметиком, должна быть прочной, чистой и сухой. Поверхность необходимо очистить от всех загрязнений, снижающих адгезионную прочность связи герметика с поверхностью:

- от пыли, смазочных материалов, остатков ранее применённых липких лент, и т.п. Поверхности, загрязнённые пылью, маслом или жиром, а также поверхности обработанные средствами защиты или

- другими специальными материалами, обязательно обезжиривают соответствующими растворителями согласно местным нормам, степени загрязнения поверхности и указаниям производителей соприкасающийся полимерных материалов. Не допускается применение таких растворителей, которые снижают прочность поверхности, оставляют следы или способствуют накоплению воды на поверхности.

Для слабо загрязнённых поверхностей (например, пыль, незначительные следы масел) рекомендуется использовать изопропанол. Для загрязнённых поверхностей средней степени (например, пятна масла низкой вязкости) рекомендуется использовать ацетон или смесь изопропанола с ацетоном в соотношении 1:1. Для сильно загрязнённых поверхностей (например, пятна смазки высокой вязкости) рекомендуется использовать двухступенчатую очистку. Сперва удаляют основную массу загрязнения, используя углеводородные растворители (например, уайт-спирит). После этого удаляют остатки загрязнения и углеводородного растворителя, используя изопропанол или смесь изопропанола с ацетоном. Выбор углеводородных растворителей также рекомендуется в случаях, когда применение ацетона (температура вспышки -20°C) или изопропанола (температура вспышки +13°C) недопустима из-за требований безопасности. В таких

случаях следует подобрать растворитель ряда углеводородов, с самой низкой температурой кипения, но соответствующий требованиям к температуре вспышки. После отчистки поверхности следует подождать до полного высыхания растворителя (как правило, от 5 до 15 минут) и убедиться в том, что на поверхности не осталось следов загрязнения или растворителя. Для проверки качества подготовительных работ необходимо подготовить тестовый шов непосредственно перед проведением работ. Если, несмотря на соблюдение рекомендаций по подготовке поверхности, адгезия герметика к поверхности неудовлетворительная, необходимо применить специальные методы по подготовке поверхности. В таком случае обратитесь к представителю производителя.

Нанесение:

Оптимальная температура герметика и поверхности от +15 °С до +25 °С. Убедитесь в том, что температура окружающей среды в месте нанесения герметика находится в пределах допустимого интервала температур применения. Герметик допускается наносить только в швы, соответствующие требованиям по совместимости и подготовленные согласно вышеприведенным указаниям. Перед использованием рекомендуется не менее суток выдержать упаковки с герметиком в теплом помещении при температуре, соответствующей интервалу температур применения.

Нанесение герметика производится с помощью соответствующего оборудования (ручного или пневматического пистолета). После вскрытия упаковки герметик следует использовать как можно быстрее. Плавно и равномерно выдавливайте герметик в шов, избегая образования пустот и пузырей воздуха, разрывов и наплывов. При низкой температуре герметик может иметь повышенную вязкость. Для получения качественного клеевого соединения, в производственных помещениях рекомендуется обеспечить постоянную температуру. Оптимальная температура герметика и поверхности материала от +15 °С до +25 °С. Инструменты очищаются сразу же по окончании работ разрешенными к применению растворителями (рекомендуется использовать ацетон или смесь ацетона с изопропанолом).

Отверждение:

Материал отверждается в результате химической реакции с влагой воздуха. Отверждение начинается от поверхности соприкосновения со средой, содержащей влагу (например, воздух, дерево и т.д.) и продолжается вглубь объема герметика. Скорость отверждения зависит от температуры и влажности воздуха. Скорость отверждения можно увеличить повышением температуры и влажности воздуха. Температура отверждения не должна превышать +50 °С. Отверждение при более высоких температурах ухудшает адгезионные качества герметика. Излишки затвердевшего герметика удаляются механически.

Окрашивание:

Окрашивание можно вести после времени образования поверхностной пленки, при условии, что краска влагопроницаема. Краска должна быть предварительно испытана на совместимость с герметиком. Следует учитывать, что на поверхность герметика до полного их отверждения нельзя наносить эмали и подвергать их термической обработке, так как это отрицательно влияет на процессы отверждения и, следовательно, на свойства отвержденного материала.

Примечание:

Вышеприведенная информация, в особенности рекомендации по применению и использованию, основана на опыте и исследованиях, доступных в момент создания данного документа. Вся

информация верна только в случае, если продукция хранится, применяется и используется согласно рекомендациям производителя. На практике окружающие условия и характеристики поверхности швов могут отличаться от вышеописанных. Конечному потребителю следует выполнить пробное нанесение герметика для определения его пригодности к применению в каждом конкретном случае.

Хранение и транспортировка:

При температуре от – 20 °С до + 30 °С (не более) в целостной заводской упаковке. Хранить в сухих складских помещениях.

Гарантийный срок хранения: 6 месяцев в неповрежденной заводской упаковке.

Товар сертифицирован. ТУ 20.30.22.170-001-36623484-2019