

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

RIBERG SP 10

Двухкомпонентная клеевая система, применяемая в производстве сэндвич-панелей непрерывным способом.

Описание

RIBERG SP A (компонент А) смесь полиэфирполиолов, содержащая катализатор и функциональные добавки.

RIBERG B (компонент В) применяется совместно компонент А в составе 2-х компонентной системы для получения полиуретанового клея. Все работы с применением системы должны производиться специально обученным квалифицированным персоналом с использованием исправного специализированного оборудования.

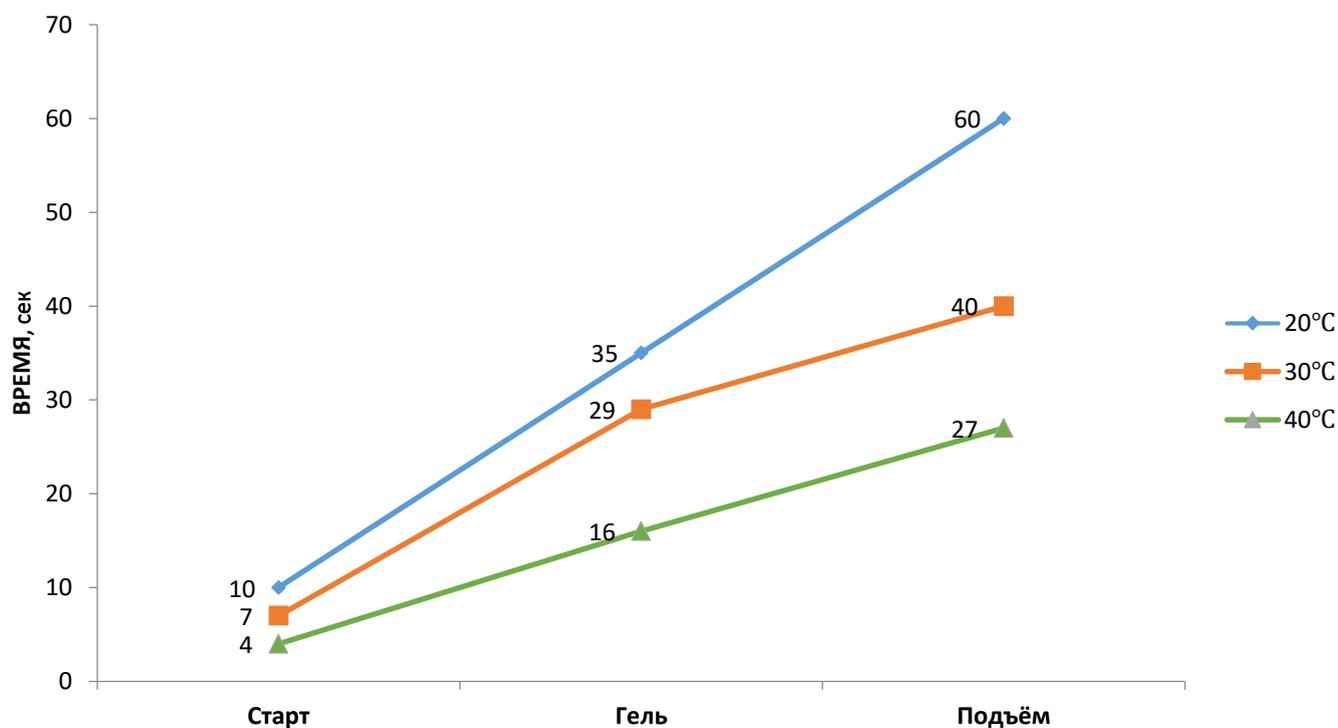
Только для профессионального применения

Клей предназначен для механического нанесения с помощью растирания терками или смешения в смесительной головке. Линия для производства строительных сэндвич-панелей должна обеспечивать подачу клея в соответствующем весовым или объемном соотношении компонентов и обеспечивать необходимые температурные условия.

Характеристики

Параметры	Показатель	
	Компонент А	Компонент Б
Содержание нелетучих веществ, %, не менее	100	100
Вязкость при 20°C, мПа·с	600-800	150-300
Соотношение смешивания компонентов А:Б, по объему	100	100
Время старта, сек	8-12	
Время геля, сек	35-39	
Время отлипа, сек	45-50	
Плотность свободного вспенивания, кг/м ³	60-65	

Влияние температуры на скорость реакции



Рекомендации к применению

Скорость линии подбирается расчетным путем, учитывая, что время от момента нанесения клея на поверхность до входа панелей под пресс должно быть короче открытого времени.

Время реакции может уменьшаться с ростом температуры и влажности, а также с увеличением количества наносимого клея.

Время реакции может уменьшаться при смешении клея в смесительной головке при высоком давлении подачи компонентов.

Склеиваемые поверхности должны быть сухими, без загрязнений, при необходимости обезжиренными

Температурный диапазон переработки: 10-80°C

Время полного отверждения клеевого шва: 24 ч.

Расход клея на 1 м² в зависимости от утеплителя: Пенопласт 200-300 г
Мин. плита 300-500 г



Упаковка и Хранение

Транспортировка и хранение компонентов системы должны производиться в соответствии с действующими нормативными требованиями.

Перевозка компонентов системы осуществляется только закрытым транспортом. Перевозка и хранение компонентов системы следует осуществлять при температурах не ниже +15°C (для компонента «1»), не ниже +20°C (компонента «2») и не выше + 30°C. Предохранять от замерзания, воздействия прямых солнечных лучей. Компоненты системы очень гигроскопичны!

Предохранять от контакта с влагой и естественной влажностью воздуха!

Гарантийный срок годности компонентов системы: 12 месяцев для компонента «В» и 12 месяцев для компонента «А» (при условии хранения в сухом отапливаемом помещении в герметично закрытой оригинальной упаковке) с даты изготовления. По истечении установленного срока годности компоненты системы подлежат проверке на соответствие требованиям техническим условиям и в случае подтверждения их пригодности могут быть использованы по назначению.

Продукт поставляется в:

- Бочки 216 л
- Еврокубы 1000 л