

RIBERG SK

Однокомпонентный полиуретановый клей

Предназначен для производства конструкционных теплоизоляционных панелей SIP (СИП) с различного рода термоизолирующими наполнителями.



50-80

Оптимальная влажность, %

0,15-0,50

Оптимальный расход клея, кг/м²

5-60

Открытое время, мин
(23 °С, 50% отн. влажность)

5-60

Открытое время на сложение и корректировку склеиваемых элементов, мин (23 °С, 50% отн. влажность)

2000-8000

Вязкость динамическая при температуре 25 °С, мПа·с

от +5 до +40

Оптимальная температура переработки, °С

6-120

Время прессования, мин (23 °С, 50% отн. влажность)

24

Время наступления полной рабочей устойчивости клеевого шва

не менее 100

Содержание нелетучих веществ для компонентов А и Б, %

Рекомендуется для склеивания пенополистирола, минеральной ваты, стекловаты, полиуретановой пены с такими материалами, как плиты ОСБ, листовая сталь, оцинкованная сталь, сталь с нанесенными покрытиями и окраской, нержавеющая сталь, керамика, гипсовые плиты, рубероид, дерево, бетон и других.

Гарантийный срок годности
компонентов системы

6 месяцев*

Продукт поставляется
в бочках:

220 и 50 кг

*при условии хранения в сухом отапливаемом помещении в герметично закрытой оригинальной упаковке с даты изготовления.

УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ



Перевозка компонентов системы осуществляется только закрытым транспортом.

Предохранять от замерзания, воздействия прямых солнечных лучей. Компоненты системы очень гигроскопичны! Предохранять от контакта с влагой и естественной влажностью воздуха! Вскрытую упаковку с остатками компонентов системы хранить для последующего применения **ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

РЕКОМЕНДАЦИИ К ПРИМЕНЕНИЮ

Полиуретановый клей Riberg SK затвердевает под воздействием влаги в воздухе и в склеиваемых материалах. В процессе склеивания объем клеевого шва увеличивается в несколько раз за счет вспенивания клея. Степень вспенивания увеличивается с повышением скорости отверждения. Время отверждения клея сокращается вместе с ростом температуры и влажности окружающей среды склеиваемых материалов. После отверждения клея возникает эластичный клеевой шов, стойкий к температурам в диапазоне -40 до +80 °С. Склеиваемые поверхности должны быть свободны от загрязнений, а при необходимости обезжирены. Клей следует наносить на склеиваемые поверхности, клей следует наносить в форме полос шириной не менее 5-10 мм каждые 100 мм (дополнительно следует нанести клей на края склеиваемых элементов). Расход клея не должен быть меньше чем 200 г/м² для склеиваемых элементов, на которые наносится клей на всей поверхности и 150 г/м² - для склеиваемых поверхностей, на которые клей наносится в форме полос. В случае использования более пористых материалов, например, минеральной ваты, расход клея должен быть не менее 300 г/м² и должен обеспечить нанесение клея полностью на всех склеиваемых поверхностях. В случае использования материалов, не пропускающих воздуха (за исключением дерева) в процессе склеивания следует обеспечить орошение слоя нанесенного на склеиваемые поверхности клея водным туманом, после чего склеиваемые элементы следует поместить под пресс до момента полного отверждения клеевого шва. Рекомендуется нанесение воды в количестве 10-15% от общего количества наносимого клея. Орошение водой способствует также равномерному отверждению на всей поверхности склеиваемых элементов. После нанесения клея и воды, склеиваемые элементы должны быть сложены и подвергнуты прессованию до полного отверждения клеевого шва