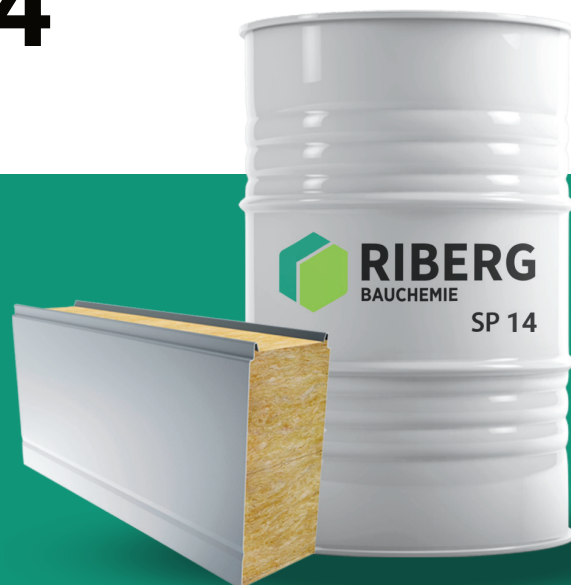


RIBERG SP-14

2-компонентная клеевая система

Применяется в производстве сэндвич-панелей непрерывным способом. Клей предназначен для механического нанесения с помощью растирания терками или смешения в смесительной головке.



80-90

Время подъема, сек

80-100

Плотность свободного вспенивания, кг/м³

20-25

Время старта, сек

58-65

Время геля, сек

600-800 Компонент А

150-300 Компонент Б

Вязкость при 20 °С, мПа·с

не менее **100**
Содержание нелетучих веществ
для компонентов А и Б, %

100:100

Соотношение смешивания
компонентов А: Б, по объему

RIBERG SP 14 (компонент А) смесь полиэфирполиолов, содержащая катализатор и функциональные добавки.

RIBERG В (компонент В) применяется совместно компонент А в составе 2-х компонентной системы для получения полиуретанового клея.

Гарантийный срок годности компонентов системы

12 месяцев*

Продукт поставляется:
Бочки - 216 л
Еврокубы - 1000 л

*для компонента "А" и "В" 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.

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!

УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ



Перевозка компонентов системы осуществляется только закрытым транспортом.



Перевозку и хранение компонентов системы следует осуществлять при температурах не ниже 0°C (для компонента «1»), не ниже +5 °С (компонента «2») и не выше + 30 °С.

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