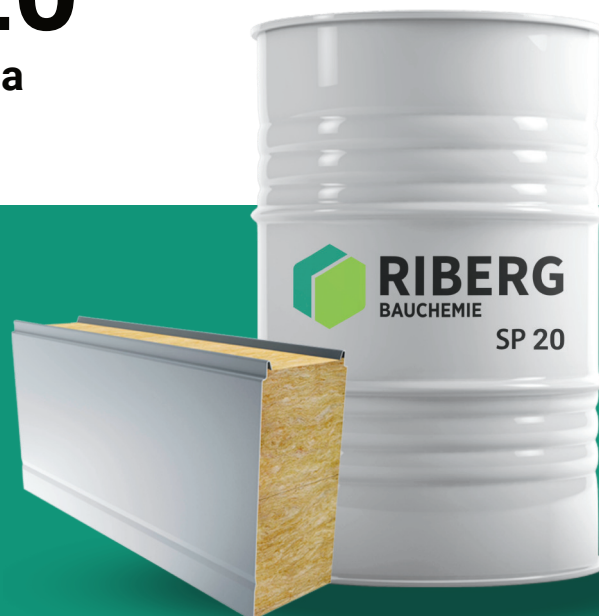


# RIBERG SP-20

2-компонентная клеевая система  
с повышенной эластичностью  
и устойчивостью к температуре

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



**34-38**

Время подъема  
при 20 °С, сек

**23-27**

Время отлипа  
при 20 °С, сек

**8-12**

Время старта  
при 20 °С, сек

**20-25**

Время геля  
при 20 °С, сек

**600-800** Компонент А

**400-600** Компонент Б

Вязкость при 20 °С, мПа·с

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

**100:170**

Соотношение смешивания  
компонентов А: Б, по массе

RIBERG SP 20 (компонент А) смесь полиэфирполиолов, содержащая катализатор и функциональные добавки.

RIBERG SP В (компонент В) преполимер 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 °C (компонента «2») и не выше + 30 °C.

## 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 м<sup>2</sup> в зависимости от утеплителя:**

**Пенопласт: 200-300 г**

**Мин. плита: 300-500 г**