

# RIBERG RK 5

Однокомпонентный полиуретановый клей

Клей полиуретановый однокомпонентный для горячего и холодного формования, влагоотверждаемый. Применяется при производстве высокопрочных упруго-эластичных изделий на основе резиновой крошки и ЭПДМ-гранулята.



не менее **0,25**  
Прочность на разрыв, мПа

не менее **25**  
Относительное удлинение  
при разрыве, %

не менее **100**

Содержание нелетучих веществ  
для компонентов А и Б, %

**3000-5000**

Вязкость динамическая при  
температуре 25 °С, мПа·с

Рекомендуемое  
соотношение клея



от 6 до 10%

Горячее формование при  
температуре 120-140 °С

от 10 до 15%

Холодное формование при  
температуре 25-60°С

Физикомеханические параметры  
актуальны на дату публикации

Подходит для большинства видов технологического оборудования (форм, прессов) и широкого диапазона параметров переработки (температура, давление при прессовании, время выдержки). Полиуретановый клей изготавливают на основе ароматических изоцианатов, не стойких к ультрафиолетовому излучению, поэтому со временем покрытие может менять оттенок, физико-механические свойства при этом сохраняются.

**Гарантийный срок годности  
компонентов системы**

**6 месяцев\***

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

**Продукт поставляется  
в бочках:**

**210 и 50 кг**

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



Транспортировка и хранение компонентов системы должны производиться в соответствии с действующими нормативными требованиями. Перевозка компонентов системы осуществляется только закрытым транспортом.

## РЕКОМЕНДАЦИИ К ПРИМЕНЕНИЮ

- Загрузить резиновую крошку в смеситель, добавить пигмент для цвета (при необходимости). Перемешивать 15 минут для разбивания комков и распределения пигмента.
- Добавить клей в количестве 6-15 % от общей массы резиновой крошки и пигмента. Перемешивать не менее 5 минут. Клей должен равномерно обволакивать крошку. Рекомендуемый температурный режим при перемешивании: +15 – 25 °С.
- Распределить рабочую смесь равномерно по пресс-формам с помощью лопаток или шпателей.
- Поместить формы под пресс в сушильную камеру с повышенной влажностью и температурой. Выдержать 15 минут до 3 часов. Время прессования зависит от температуры влажности и размеров изделия. Чтобы ускорить отверждение, можно добавить в смесь воду до 0,5-1,5 % от массы.
- После сушки извлечь готовые изделия из пресс-форм и разместить их в специально отведенном месте для окончательного набора прочности и релаксации при комнатной температуре в течение 24 часов.
- После окончания работ инструмент необходимо очистить с помощью органических растворителей. Отвержденный клей с инструмента удаляется механическим способом. Эксплуатационные свойства готовых формованных изделий зависят от качества исходных материалов, оборудования, фракционного состава и чистоты резиновой крошки, правильного определения параметров переработки, температуры и относительной влажности воздуха в производственном помещении и квалификации персонала. Соотношение связующего с крошкой, температура прессования, время выдержки изделия в форме, давление в форме определяются опытным путём.