



## **Клей для производства СИП-панелей**

Однокомпонентный полиуретановый клей для производства СИП-панелей ручным и автоматизированным способом.

### **Свойства:**

- Безусадочный
- Не течет при нанесении на вертикальные основания
- Герметичный
- Эластичный

### **Предназначен:**

Для приклеивания теплоизоляционных материалов к листовым основаниям на основе древесины (ДСП, ДВП, ОСП, Фанера), листового металла, а также листов ЦСП, СМЛ, ГВЛ. Применяется для производства различных видов СИП и сэндвич панелей.

### **Технические характеристики:**

**Расход клея:** 100-200 гр/м.кв

**Температура нанесения:** от +5 до +30 гр.С

**Способы нанесения:** металлический зубчатый шпатель, ручной клеевой аппликатор, аппараты безвоздушного нанесения, струйное нанесение клеенаносящей машиной через «кларнет»

**Время полного отверждения:** 24 часа

### **Инструкция по применению:**

**Подготовка поверхности:** Поверхность очистить от пыли, масляные загрязнения удалить при помощи ацетона, уайт-спирита. Удалить пыль с поверхности утеплителя.



**Технология нанесения:**

**ВАЖНО** : Перед началом работ поместить тару с клеем в теплое отапливаемое помещение с температурой 23-25 °С и выдержать не менее суток!

1. Подключить, в случае механического способа нанесения, упаковку с клеем к используемому оборудованию.
2. Нанести клей на одну из склеиваемых поверхностей. Расход клея определяется типом материала и методом нанесения, видом поверхности и колеблется в пределах 90-140 г/м<sup>2</sup>
3. Равномерно распылить воду в виде тонкой дисперсии (тумана) на свеженанесенный клеевой слой с расходом: 20-30 г/м<sup>2</sup> – в случае склеивания ППС; 50-70 г/м<sup>2</sup> – при склеивании минеральной ваты.
4. Совместить склеиваемые поверхности в течение 2-3 минут от момента нанесения клея и водяного тумана.
5. Поместить склеиваемые поверхности под нагрузку или в пресс с равномерным давлением 100 – 200 г/см<sup>2</sup>.
6. Полное отверждение клея происходит примерно через 24 часа от начала склеивания (при температуре 20-25°С), то есть после выемки из пресса панели должны быть выдержаны 16-20 часов перед дальнейшими операциями (торцовка, проверка на брак при изгибе и т.д.).

**Гарантийный срок хранения** – 12 месяцев в таре изготовителя. В сухом отапливаемом помещении в оригинальной герметичной упаковке при температуре от 0 до +30°С, вдали от огня и прямых солнечных лучей.