

ООО «СТАНКОДНЕПР»

www.stankodnepr.com.ua



Главный офис:

49130, Украина, г. Днепропетровск, ул. Березинская, 7
тел./факс: (+38 0562) 38-30-40/41/42/43/44/45/46/47/48/49
e-mail: info@stankodnepr.com.ua

Структурные подразделения:

03039, Украина, г. Киев, ул. Голосеевская 7, корп. 1-А, оф. 608,609
тел./факс: (044) 251-47-00, 563-98-87
e-mail: kiev@stankodnepr.com.ua

Техническое описание IDROPUR EKSPRESS

Вододисперсионный однокомпонентный клей на полиуретановой основе, предназначается для наклеивания грунтованных термопластичных плёнок на деревянную основу посредством мембранных или пневматических прессов.

Для получения водостойкого и термостойкого склеивания клей должен быть реактивирован при температуре не менее + 70° С.

Химико-физические характеристики:

Основа	: полиуретановая водная дисперсия
Удельный вес	: 1,1 г/см ³ ± 0,1
Вязкость по Брукфильду при 20° С	: 1000 ± 200 мПа
Расход	: 70 – 100 г/м ²
Температура и время прессования (примерные величины)	: 70° - 110° С, давление 3 -4 бар, время 60 – 100 сек.

ПРИМЕНЕНИЕ НА МЕМБРАННЫХ ПРЕССАХ:

Наклеивание производится в основном на МДФ с однородной структурой, чтобы после склеивания не было видно изъянов поверхности.

На материалы, уже подвергшиеся машинной обработке (напр. на пантографе), клей необходимо наносить с помощью специального пистолета. Операция распыления должна быть выполнена тщательно, что бы поверхность была покрыта равномерно. Распыление должно быть особенно аккуратным на элементах, обработанных на пантографе, а также по краям и углам, которые являются наиболее проблемными местами (обычно их необходимо покрывать 2 раза).

Необходимое количество клея может варьироваться в зависимости от абсорбирующих свойств основы: приблизительно 70 – 100 г/м².

После распыления клея необходимо дать ему полностью просохнуть. Время просыхания зависит от различных факторов, таких как температура и влажность окружающей среды и деталей, количества нанесённого слоя и т.д. В нормальных условиях, при 20° С, потребуется от 15 до 60 мин.

После просушки рекомендуется производить склеивание в тот же день. В любом случае при температуре 20° С не рекомендуется ждать более 24 часов. Следует помнить, что оптимальная температура, давление и время зависят от характеристик термопластичной плёнки и профиля покрываемого материала.

После 7 – 8 – мидневной выдержки проклеенных деталей можно проводить испытания на термостойкость и водостойкость.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ:

Хранить в плотно закрытых контейнерах при умеренной температуре +15° - + 20° С.
Беречь от мороза.

СРОК ГОДНОСТИ:

В закрытых контейнерах, срок годности продукта 6 месяцев от даты производства.