



ТЕХНИЧЕСКИЙ ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ

MITOPUR E20

универсальный клей

ОПИСАНИЕ

MITOPUR E20 однокомпонентный полиуретановый водостойкий клей без содержания растворителей, отверждающийся под действием влаги. Клеевое соединение отличается стойкостью к увлажнению и температурам в интервале от -40°C до $+80^{\circ}\text{C}$. Образующее клеевое соединение отвечает классу нагрузки D4 по нормам EN 204.

ПРИМЕНЕНИЕ

Клей применяется для склеивания материалов:

- древесины: всех пород, включая экзотические с высоким содержанием влаги деревянных изделий для наружного применения – столярных изделий
 - цемента
 - металлов: стали
алюминия
цветных металлов
 - пластиков: полистирена, ПВХ, акрилонитрил-бутадиен-стирола, DKS, полиуретана, т.д.
 - изоляционных: полиуретановой пены, минеральной ваты, стекловаты, т.д.
 - для получения водостойких, устойчивых к высоким температурам клеевых соединений.
- Для получения качественного клеевого соединения одна из склеиваемых поверхностей должна быть пористой.

ХИМИКО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

химическая основа	полимер полиизоцианата
внешний вид	жидкость темно-коричневого цвета
цвет клеевого шва	бежевый
вязкость по Брукфильду НВТ при 20°C (ISO 2555, 20 об/мин)	3 000 - 6 000 мПа с
содержание сухого вещества	98 - 100 %
время открытой выдержки при 20°C , относительной влажности воздуха 65 %:	
- без смачивания	ок. 20 мин
- после смачивания	ок. 12 мин

Классификация согласно Инструкции о вредных веществах: Xn – вредно для здоровья, более подробная информация содержится в Листе безопасности

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка склеиваемых поверхностей

Склеиваемые поверхности должны быть сухими и очищенными. Перед склеиванием поверхности следует очистить от ржавчины, пыли, остатков лакокрасочных покрытий и других загрязнений. Металлические поверхности необходимо очистить от смазочных масел, поверхности из искусственных масс – от полировочных средств (силикона, воска, прочее). Для очистки поверхностей рекомендуется пользоваться растворителем Mitosol S50. Гладкие поверхности необходимо обработать пескоструйным аппаратом или зашкурить наждачной бумагой фракции 60-80. Обработку поверхности производить во всех направлениях или вкруговую. После шлифовки поверхность продуть струей воздуха (не вытирать!). Особое внимание следует уделить подготовке нержавеющей поверхностей. Алюминиевые поверхности вместо шлифовки необходимо химически обработать оксидированием, хроматированием или фосфатированием. Необработанные, недостаточно химически обработанные и гладкие (полированные) алюминиевые поверхности непригодны для склеивания. Перед применением клея рекомендуется провести пробное склеивание.

Клей наносится на одну из склеиваемых поверхностей (обеспыленную, очищенную от жировых пятен и других загрязнений). Инструмент для нанесения: разбрызгиватель, кисть, валик, шпатель. Инструменты и устройства для нанесения следует очистить органическими растворителями (этилацетат, нитрорастворитель) до начала высыхания клея.

Клей образует клеевую пленку под воздействием влаги. При склеивании древесины, влажность которой не превышает 15%, и прочих материалов между собой рекомендуется повысить влажность путем смачивания водой клеевой пленки или склеиваемой поверхности (достаточен расход воды до 40 г/м²).

Рекомендуемые значения давления прессования:

- для мягких пород древесины 0,2 до 0,6 Н/мм²
- для твердых пород древесины 0,5 до 1,2 Н/мм²

Излишки клея удалить с поверхности до начала высыхания.

ВНИМАНИЕ: При реакции отверждения образуется двуокись углерода, поэтому клей в зависимости от наносимого количества, плотности прилегания склеиваемых поверхностей, температурного режима, влажности и условий прессования может более или менее сильно вспениваться. При склеивании пористых материалов клей проникает во внутрь и заполняет поры. В отдельных случаях вспенивание может мешать склеиванию, как например при склеивании плотных материалов.

Время отверждения клея зависит от температуры воздуха, клея и склеиваемых деталей, влажности древесины, относительной влажности воздуха, количества нанесенного клея. Повышенная влажность, высокая температура и дополнительное увлажнение ускоряют процесс полимеризации и сокращают время отверждения клея. Указанные условия влияют на стойкость клея при хранении, сокращают время открытой выдержки и ускоряют схватывание клея.

Оптимальные условия для работы:

температура воздуха, клея и склеиваемых деталей	18 - 20°C
относительная влажность воздуха	60 - 70 %
влажность древесины	не менее 8%
расход клея	80 - 250 г/м ²
расход воды при смачивании	ок. 40 г/м ²

При склеивании в приведенных рабочих условиях клеевое соединение достигает достаточную начальную прочность через 20 мин. При промышленном применении клея в связи с разницеми в химических составах и адгезионных способностях склеиваемых деталей и материалов следует провести пробное склеивание. Обработку клеевых изделий можно продолжать по истечению 24 ч. Повышенная прочность и водостойкость клеевых соединений достигается через несколько дней после склеивания. Упаковку с клеем после каждого использования следует плотно закрыть.

ОЧИСТКА

Устройства и инструменты сразу после работы следует протереть смоченной в растворителе ветошью до начала высыхания клея. Затвердевший клей удаляется только механическим путем (шлифованием). Для очистки следует пользоваться органическими растворителями (этилацетатом, нитрорастворителем).

УПАКОВКА

-металлическая емкость	225 кг
-пластиковая бутылка с насадкой	0,5 кг
-металлическая емкость	6 кг

ХРАНЕНИЕ

Клей хранить в плотно закрытой оригинальной упаковке при температуре от + 5°C до + 25°C.

Защищать от воздействия влаги. При реакции с водой выделяется двуокись углерода.

Вскрытую упаковку необходимо плотно закрыть, предотвратить попадание воды и по возможности быстро использовать. Срок годности клея при правильном хранении составляет не менее 6 месяцев.

Информация о изделии и указания по применению составлены на основе опыта работы, лабораторных исследований и испытаний, проведенных на фирме-изготовителе.

Фирма-изготовитель гарантирует высокое качество выпускаемых изделий и соответствие химико-технических характеристик с данными в технической спецификации. Сотрудники технического отдела готовы ответить на вопросы пользователя и оказать помощь при работе с клеем. Перед применением клея рекомендуется провести пробное склеивание. Пробное склеивание необходимо провести в случае замены материала или фирмы-изготовителя.

Фирма-изготовитель не несет ответственности за неудовлетворительное качество склеивания, если при работе с изделием не была соблюдена инструкция по применению или же применялись изделия различных фирм-изготовителей.