



Swift col 4510

TECHNICAL DATA SHEET

Применение

Двухкомпонентный полиуретановый клей, применяемый для облицовывания профильных изделий из дерева (в том числе МДФ/ДСП), алюминия и ПВХ плёнками на основе полипропилена, ПВХ, меламиновой бумаги, а также тонким шпоном и слоистым пластиком. Может также применяться для склеивания таких материалов, как вспененный полиуретан, текстиль, искусственная кожа и др.

Свойства

Конечное изделие обладает хорошей влаго- и термостойкостью. Не горюч и не имеет резкого запаха.

Обладает хорошей адгезией ко многочисленным поверхностям. Благодаря повышенной вязкости хорошо работает со шпоном.

Технические параметры

Основа	Полиуретан в органическом растворителе
Цвет	Прозрачная жидкость; становится желтоватой после добавления отвердителя.
Вязкость (Брукфельд)	21.000 ±500 мПа·с
Плотность	1,28 г/мл
Разбавитель/очиститель	swift®clean 9041
Соотношение с отвердителем	от 5 до 10% swift®hardener 9530 или 9520
Время жизни в смеси с отвердителем	от 24 до 48 часов
Метод нанесения	Щелевая головка
Нанос клея	от 80 до 150 г/м ² в зависимости от материала
Срок хранения	Не менее 12 месяцев от даты производства
Воспламеняемость	Нет
Морозостойкость	Стойкий. После замораживания выдержать

Инструкции по применению

Тщательно смешать клей с отвердителем **swift®hardener 9520** или **9530**. Клей наносится на плёнку, после короткой сушки, плёнка с нанесенным клеем переходит на станцию ламинации профиля и обжимается валами. Рекомендуемая температура сушки 50 – 60°C.

Для улучшения адгезии к профилю из ПВХ или алюминия его необходимо обработать праймером **swift®prime 4956**. Праймер следует наносить непосредственно перед облицовыванием профиля.

Окончательное склеивание достигается через 48 часов.

Для тонких, светлых пленок ПВХ рекомендуется использовать swift®hardener 9520. Внимание! Скорость реакции отверждения с swift®hardener 9520 меньше, чем swift®hardener 9530, что необходимо учитывать при выборе отвердителя.

При повышенной температуре реакция ускоряется, при низкой температуре – существенно замедляется.

Во избежание неудовлетворительного склеивания температура клея и окружающей среды не должна быть ниже +10°C.

В случае МДФ профилей рекомендуется контролировать влажность материала на уровне 8 - 10 %.

Упаковка

Очистка

Очистку оборудования и поверхностей изделий рекомендуется производить фирменными очистителем **swift®clean 9041**. Для повседневной очистки или замачивания оборудования можно использовать метиленхлорид.

Прочее

Канистры по 25 кг, бочки 250 кг, контейнеры 1000 кг.

Старое название клея **Helmipur 15110**

Данные, предоставленные в настоящем техническом описании получены на основании наших опытных результатов. Перед началом промышленного использования требуется провести собственные испытания.

