

Генеральный дистрибьютер
на территории РФ и СНГ



ООО «Т.Б.М.», www.tbm.ru
Московская обл, г. Мытищи,
Волковское ш, вл.15, стр.1,
тел. (495) 974-21-89

UMACOLL 834M

Дата составления документа: 01.02.2020 г.
Страна производитель: Российская Федерация
ТУ 2252-034-20514586-15



ОПИСАНИЕ

Umacoll 834M представляет собой двухупаковочный клей на основе водной полиуретановой дисперсии и полиизоцианатного отвердителя. **Продукт следует защищать от замерзания!**

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Umacoll 834M предназначен для 3D-ламинирования и термооблицовывания рельефных панелей из древесных материалов (ДВП, ДСП, ЛДСП, МДФ и другие) термопластичными мебельными плёнками (ПВХ, ПЭТ и АБС) в мембранных и вакуумных прессах.

СПЕЦИФИКА ПРИМЕНЕНИЯ

Клей обладает хорошей способностью к распылению, удобной для нанесения вязкостью. Получаемый клеевой шов в готовом изделии обладает высокой начальной прочностью, устойчивостью к воздействию влаги и пара, морозостойкостью до -40°C и термостойкостью не менее $+110^{\circ}\text{C}$.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

	Umacoll 834M	Umacoll 04
Основа	Полиуретановая дисперсия	Полиизоцианат
Цвет	Белый, после высыхания прозрачный	От бесцветного до желтоватого, прозрачный
Вязкость по Brookfield LVT, мПа*с	1000-4000*(23/63/12)	-
Плотность, г/см ³	1,040±0,02	~1,16
Значение pH	7,5±0,5	-
Время реактивации		24 часа
Температура активации **, °C		55-65
Термостойкость клеевого шва, °C (по методике Covestro)		Не менее 110

* По согласованию с Потребителем клей может изготавливаться с вязкостью в более узких пределах.

** Температура клеевого шва при прессовании, обеспечивающая 100% реактивацию клея.

Технические характеристики, определённые на момент изготовления продукта, в зависимости от условий хранения могут меняться (в пределах нормы).

Генеральный дистрибьютер
на территории РФ и СНГ



ООО «Т.Б.М.», www.tbm.ru
Московская обл, г. Мытищи,
Волковское ш, вл.15, стр.1,
тел. (495) 974-21-89



UMACOLL 834M

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Поверхности склеиваемых материалов должны быть обеспылены, не должны иметь явных жировых и иных загрязнений.

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ

Рабочая температура – от +15°C, оптимальная температура (20±2)°C, влажность воздуха - не более 65%. Клей, отвердитель и материалы перед переработкой должны быть акклиматизированы до температуры помещения.

ПРОЦЕСС НАНЕСЕНИЯ

Подготовка

Umacoll 834M следует тщательно перемешать с отвердителем Umacoll 04 до полной гомогенизации смеси. Рекомендовано механическое перемешивание в течение двух минут. Соотношение компонентов: на 100 м.ч. Umacoll 834M добавить 5 м.ч. Umacoll 04. Замена отвердителя Umacoll 04 иным недопустима! Перед применением клей следует процедить через полимерную сетку для удаления плёнки и коагулировавшего полимера для предотвращения забивания сопла при распылении.

Жизнеспособность

Жизнеспособность смеси составляет около 8 часов (в зависимости от температуры воздуха).

Инструменты

Распылительный пистолет. Оптимальный диаметр сопла – 1,2-2,0мм, давление распыления – 2,4-4 бар. (Данные о диаметре сопла и давлении подучены с использованием DeviBiss PRI PRO 210-14k. Давление установлено на выходе из нагнетательной трубы). В каждом конкретном случае оптимальные давление и диаметр сопла должны быть подобраны индивидуально. Материалы, контактирующие с клеем, должны быть коррозионно-стойкими. Недопустим контакт клея с медью, алюминием, цинком (может привести к коагуляции клея).

Промывка

Оборудование и инструменты после использования промывать водой не допуская высыхания клея. В случае высыхания клея инструментом следует очищать от затвердевших остатков клея механическим способом. Перед повторным заполнением инструменты должны быть сухими.

Нанесение

Производится распылительным пистолетом на лицевую сторону заготовки (основания). Расход клея составляет около 50 г/м² по пласти. На фрезерованные закруглённые 3D-участки поверхности (поверхности с высокой впитываемостью) следует нанести второй слой после полного высыхания первого слоя. Оптимальные технологические параметры следует устанавливать относительно условий конкретного производства и применяемых материалов.

Склеивание

Перед прессованием клеевой слой должен быть высушен при температуре помещения. Время высыхания одного слоя – 30 минут, 2го слоя – 60 минут. Процесс сушки можно ускорить путём подвода тепла, повышая температуру сушки до 30-35°C. Склеивание осуществляется путём термической активации клеевого шва.

Параметры прессования:

- время прессования: 30-90 с
- температура в прессе: 80-120°C
- давление в прессе: 4-5 бар

Оптимальные технологические параметры следует устанавливать относительно условий данного производства и применяемых материалов. Перед дальнейшей переработкой детали должны быть выдержаны не менее 6 часов. Полное отверждение клеевого шва происходит через 3-7 дней.

Генеральный дистрибьютер
на территории РФ и СНГ



ООО «Т.Б.М.», www.tbm.ru
Московская обл, г. Мытищи,
Волковское ш, вл.15, стр.1,
тел. (495) 974-21-89



UMACOLL 834M

УПАКОВКА

Umacoll 834M: 30 л (пластиковое ведро).
Отвердитель Umacoll 04: 4,5 кг (металлическая канистра).

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Компоненты клея хранить отдельно в плотно закрытой таре изготовителя в сухих помещениях при температуре от +5 до 30°C. Не допускать замораживания!

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ

Гарантийный срок хранения Umacoll 834M, Umacoll 04 составляет 6 месяцев со дня изготовления при условии соблюдения потребителем правил транспортирования и хранения. По истечении гарантийного срока применять продукт без лабораторного тестирования не рекомендуется. При соблюдении всех условий хранения, срок годности продукта не ограничивается гарантийным сроком, возможно использование продукта по истечению указанного периода.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

При проведении работ необходимо тщательно проветривать помещение. Избегать попадания на кожу и в глаза. Для защиты рук использовать резиновые перчатки. При распылении необходима защита органов дыхания. Хранить в недоступном для детей месте. Полную информацию см. в паспорте безопасности на продукт.

УТИЛИЗАЦИЯ

Тару утилизировать как бытовые отходы.

АССОРТИМЕНТНАЯ МАТРИЦА ПОЛИУРЕТАНОВЫХ КЛЕЕВ «UMACOLL»

Номер продукта	Цвет	Цвет после отверждения	Вязкость по Brookfield LVT, мПа*с	Оптимальный диаметр сопла Ø (мм)	Давление распыления (бар)**	Температура активации **, °C	Термостойкость клеевого шва, °C	
							1K	2K
UMC81M1500	белый	прозрачный	1500±500	1,2-2,0	2,4-4,0	65-75	не менее 80	-
UMC81M2500	белый	прозрачный	2500±500	1,2-2,0	2,4-4,0	65-75	не менее 80	-
UMC81MG1500	голубой	голубовато-прозрачный	1500±500	1,2-2,0	2,4-4,0	65-75	не менее 80	-
UMC81MG2500	голубой	голубовато-прозрачный	2500±500	1,2-2,0	2,4-4,0	65-75	не менее 80	-
UMC83M1500	белый	прозрачный	1500±500	1,2-2,0	2,4-4,0	55-65	не менее 75	-
UMC83M2500	белый	прозрачный	2500±500	1,2-2,0	2,4-4,0	55-65	не менее 75	-
UMC83MG1500	голубой	голубовато-прозрачный	1500±500	1,2-2,0	2,4-4,0	55-65	не менее 75	-
UMC83MG2500	голубой	голубовато-прозрачный	2500±500	1,2-2,0	2,4-4,0	55-65	не менее 75	-
UMC87M	белый	прозрачный	2500±500	1,2-2,0	2,4-4,0	55-65	не менее 110	-
UMC87MG	голубой	голубовато-прозрачный	2500±500	1,2-2,0	2,4-4,0	55-65	не менее 110	-
UMC834M	белый	прозрачный	2500±500	1,2-2,0	2,4-4,0	55-65	не менее 75	не менее 110
UMC834MG	голубой	голубовато-прозрачный	2500±500	1,2-2,0	2,4-4,0	55-65	не менее 75	не менее 110

Оговорка

Предоставленные данные основаны на нашем многолетнем опыте и испытаниях, но не являются гарантией для каждого конкретного случая. Результаты зависят от условий проведения и качества работ с использованием продукта. Информация не является полностью исчерпывающей. Любое использование продукта для иных целей, не отражённых в данном документе, влечёт за собой действия на свой страх и риск. Производитель в данном случае ответственности не несёт. Информация периодически подвергается изменениям в связи с постоянным совершенствованием продукта.