

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 81M

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

ОПИСАНИЕ

Umacoll 81M представляет собой однокомпонентный клей для 3D-ламинирования на основе водной полиуретановой дисперсии и технологических добавок. Клей обладает повышенной термостойкостью при повышенной температуре активации.
Продукт следует защищать от замерзания!

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Umacoll 81M предназначен для 3D-склеивания и термооблицовывания рельефных панелей из древесных материалов (ДВП, ДСП, ЛДСП, МДФ и другие) термопластичными мебельными пленками (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 $+80^{\circ}\text{C}$.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Umacoll 81M

Основа	Полиуретановая дисперсия
Цвет	По согласованию с потребителем выпускается в 2-х модификациях: - белый, после высыхания прозрачный; - голубой, после высыхания голубовато-прозрачный
Вязкость по Brookfield LVT, мПа*с	1000-4000* (23/63/12)
Плотность, г/см ³	1,040±0,02
Значение pH	7,5±0,5
Время реактивации	24 часа
Температура активации **, °C	65-75
Термостойкость клеевого шва, °C (по методике Covestro)	не менее 80

* 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 81M

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Поверхность склеиваемых материалов должна быть обеспыленной, не должна иметь явных жировых и иных загрязнений.

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ

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

ПРОЦЕСС НАНЕСЕНИЯ

Подготовка	Перед применением клей следует тщательно перемешать и процедить через полимерную сетку для удаления плёнки и скоагулировавшего полимера для предотвращения забивания сопла при распылении. Umacoll 81M полностью готов к применению.
Жизнеспособность	Жизнеспособность Umacoll 81M не ограничена в течение гарантийного срока хранения.
Инструменты	Распылительный пистолет. <i>Оптимальный диаметр сопла - 1,2-2,0 мм, давление распыления - 2,4-4 бар. (Данные о диаметре сопла и давлении получены с использованием DeviBiss PRI PRO 210-14к. Давление установлено на выходе из нагнетательной трубы).</i> В каждом конкретном случае оптимальные давление и диаметр сопла должны быть подобраны индивидуально. Материалы, контактирующие с клеем, должны быть коррозионно-стойкими. Не допускать контакт продукта 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 инструмент следует очищать от затвердевших остатков клея механическим способом. Перед повторным заполнением инструменты должны быть сухими.
Нанесение	Производится распылительным пистолетом на несущую сторону склеиваемых материалов. Расход клея составляет около 50 г/м ² по пласти. На фрезерованные закруглённые 3D-участки поверхности (поверхности с высокой впитываемостью) следует нанести второй слой клея 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. <i>Параметры прессования:</i> - время прессования: 30-90 секунд - температура в прессе: 90-130°C* - давление в прессе: 4-5 бар. Оптимальные технологические параметры следует устанавливать относительно условий конкретного производства и применяемых материалов. Перед дальнейшей переработкой детали должны быть выдержаны не менее 6 часов. Полное отверждение клеевого шва происходит через 3-7 дней.

*Зависит от параметров плёнки и прочих параметров прессования

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 81M

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

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

УПАКОВКА

30 л (пластиковое ведро).

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ

Гарантийный срок хранения Umacoll 81M составляет 6 месяцев со дня изготовления при условии соблюдения потребителем правил транспортирования и хранения. По истечении гарантийного срока хранения 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 попадании на кожу промыть большим количеством воды. При попадании в глаза немедленно промыть водой и обратиться к врачу. 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 отраженных в данном документе, влечёт за собой действия на свой собственный страх и риск. Производитель в данном случае ответственности не несёт. Информация периодически подвергается изменениям в связи с постоянным усовершенствованием продукта.