



## homakoll 103.1

Клей для мембранно-вакуумного прессования, полиуретановый

Предназначен для 3D-облицовывания рельефных поверхностей деталей из древесины и материалов на древесной основе (ДСП, МДФ, ДВП и др.) декоративными материалами (термопластичными пленками ПВХ, кожей, тканью и др.) в мембранно-вакуумных прессах. Применяется с добавлением 5% отвердителя homakoll 915. Для изготовления изделий с теплостойкостью клеевого шва не более 60°C можно применять в 1К варианте.



### Свойства

- температура активации клеевого слоя 75-90°C;
- теплостойкость клеевого соединения не менее 100°C (с отвердителем homakoll 915);
- высокая адгезия к полимерным материалам;
- водостойкость клеевого соединения D4 по норме DIN EN 204;
- образует эластичный клеевой шов, устойчивый к действию влаги, жиров и масел.

### Тара и упаковка

Ведро 10 кг, 30 кг.

### Основа

Водная полиуретановая дисперсия.

### Технические характеристики

Динамическая вязкость по Брукфильду R3/20 при 20°C	700 – 1300 мПа*с
Показатель pH	6 – 9
Жизнеспособность клея с отвердителем при 20°C	6 – 8 часов (повторное добавление отвердителя может продлить жизнеспособность клеевого состава)
Продукт пожаро- и взрывобезопасен	

### Способ нанесения

- воздушным распылением (пары не вдыхать!);
- вручную кистью, валиком.

### Расход клея

- на плоскую поверхность - 50 г/м<sup>2</sup>;
- на рельефную поверхность - 100 г/м<sup>2</sup>.

### Применение

Перед облицовыванием материалы должны быть очищены от пыли, жиров, масел и акклиматизированы. Влажность склеиваемых материалов должна соответствовать техническим требованиям на них, наиболее благоприятная температура нанесения 18 – 23°C. Не проводить склеивание при температуре в цехе ниже +10°C.

Перед применением, отвердитель homakoll 915 (в количестве 5% масс.), медленно добавить в клей при перемешивании. Интенсивно перемешивать в течение 5-10 минут. Неравномерное распределение отвердителя в клее может приводить к ухудшению качества склейки.

Перед заполнением емкости распылительного устройства клей необходимо отфильтровать. Клей нанести на основание и высушить до получения прозрачной не липкой пленки (около 20-30 мин при температуре 20°C и влажности до 65%). Время сушки можно уменьшить нагреванием или обдувом.

Деталь с нанесенным клеем помещается в пресс, температурный режим и время прессования подбираются таким образом, чтобы достигнуть температуры активации клеевого слоя 75-90°C. Полный цикл прессования составляет 3 – 5 мин.

Перед дальнейшей обработкой клеевое соединение выдержать не менее 24 часа. Время полного отверждения клея составляет 24 часа.

▪ **Условия хранения и транспортировки**

Не допускать замораживания. Нижний предел температуры 5°C. Избегать нагревания емкостей выше 30°C.

▪ **Гарантийный срок хранения**

6 месяцев (в плотно закрытой оригинальной упаковке при температуре от +5°C до +25°C).

▪ **Примечание**

Остатки клея с изделий, оборудования и инструментов смыть теплой (не горячей!) водой, не дожидаясь высыхания.

Если упаковка оставлена открытой на продолжительное время возможно образование пленки на поверхности. Во избежание этого упаковку следует плотно закрывать, если продукт не используется.

▪ **Важно**

Данные по применению являются ориентировочными. Так как эффективность склеивания зависит от многих факторов, для уточнения условий склеивания необходимо проводить пробные испытания в конкретных условиях производства.

▪ **Дополнительная информация**

Продукты постоянно совершенствуются.

Просьба обращаться к производителю с отзывами и предложениями.

Возможно изменение отдельных параметров и характеристик продукта в зависимости от способа нанесения и конкретного технологического процесса под заказ.