

Техническая информация**DALTOFOAM TL 42100****DALTOFOAM TL 43200****DALTOFOAM TL 44203****с отвердителем Преполимер S 2026****Полиуретановые клеи для производства сэндвич-панелей непрерывным способом**

ТУ 2252-117-10861980-2011

Описание и основные свойства**Двухкомпонентные полиуретановые клеевые системы.**

Поставляются комплектно:

Компонент «1» (Daltofoam TL 42100 / TL 43200 / TL 44203) – смеси полиэфирполиолов и функциональных добавок,Компонент «2» (Преполимер S 2026) – преполимер на основе дифенилметандиизоцианата.

Технические характеристики компонентов				
Компонент «1»				
	Daltofoam TL 42100	Daltofoam TL 43200	Daltofoam TL 44203	Метод испытания
Внешний вид	Однородная жидкость желтого цвета без механических включений			по ТУ
Содержание воды, %	1,00 – 1,14	1,03 – 1,13	1,00 – 1,10	по ГОСТ 14870
Компонент «2» (Преполимер S 2026)				
Внешний вид	Прозрачная жидкость коричневого цвета			по ТУ
Плотность (при T=25°C), г/см³	1,22 ± 0,01			по ГОСТ 18329
Массовая доля изоцианатных групп, %	20,90 – 21,90			по ТУ
Динамическая вязкость (при T=25°C), мПа*с	300 - 650			по ГОСТ 25276
Технические характеристики системы*				
	Daltofoam TL 42100	Daltofoam TL 43200	Daltofoam TL 44203	Метод испытания
Соотношение компонентов «1» и «2», массовое (тест в стакане)**	23,3:46,7 (1:2)	36,6:73,3 (1:2)	36,7:73,3 (1:2)	
Внешний вид пены	жесткая пена желтого цвета			по ТУ
Время старта, с	19±4	13±3	12±3	по ТУ
Время подъема пены (полный стакан), с	76±8	21±4	21±3	по ТУ
Время гелеобразования (нитеобразования), с	76±8	23±4	26±4	по ТУ
Конец подъема пены, с	145±10	40±5	43±5	по ТУ
Плотность свободной пены, кг/м³	132±10	136±10	137±11	
Оптимальное соотношение компонентов «1» и «2» при переработке, массовое	100:170 – 100:185			
Упаковка (нетто), кг	Комп. «1»: 220 (стальные бочки) 1000 (пэ / пп контейнеры)			
	Комп. «2»: 225 (стальные бочки)			

*) – данные при температуре испытаний 20±5°C.

**) – приведенные соотношения рекомендуются для проверки ОТК и отличаются от оптимальных соотношений для переработки, зависящих от параметров технологического процесса и используемого технологического оборудования

Основная область применения

Системы применяются для склеивания облицовки и различных теплоизоляционных материалов при производстве сэндвич панелей непрерывным способом на технологических линиях «низкого давления».

Рекомендации по переработке

Для обеспечения требуемых показателей реакционной способности и вязкости необходимо обеспечить оптимальную температуру компонентов клеевых систем.

Если компоненты систем транспортировались или хранились в условиях пониженных температур, перед началом переработки их необходимо выдержать в теплом сухом помещении в течение минимум 24 часов, либо предпринять меры по равномерному принудительному нагреву компонентов до приемлемой температуры (например, обдув теплым воздухом, электрические греющие пояса для бочек с компонентами).

Меры безопасности

Системы компонентов клеев не содержат легковоспламеняющиеся вещества.

При применении систем запрещается курить, применять неисправное электрооборудование, открытый огонь.

Персонал, работающий с системами, должен быть обеспечен спецодеждой, защитными очками и перчатками и проинструктирован о мерах безопасности.

Работы с применением систем производить в помещениях, оборудованных принудительной вентиляцией. Не допускать попадания компонентов систем на открытые участки кожи, в глаза и рот. При попадании компонентов систем в глаза необходимо промыть их большим количеством воды и немедленно обратиться к врачу. При попадании компонентов систем на открытые участки кожи необходимо удалить загрязнение ватным тампоном и промыть загрязненное место теплой водой с мылом.

Утилизация использованной упаковки, твердых и жидких отходов осуществляется в соответствии с требованиями действующего законодательства.

Условия транспортировки и хранения

Транспортировка и хранение компонентов систем должны осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ 9980.5.

Перевозка систем может осуществляться всеми видами транспорта крытого типа. Рекомендуемый температурный диапазон для транспортировки и хранения : не ниже +10°C и не выше + 50°C.

Повышенная вязкость и частичная кристаллизация компонентов при температурах ниже 0°C не приводят к необратимому изменению их свойств и ухудшению качества. После транспортировки или хранения при отрицательных температурах системы следует выдержать в теплом сухом помещении в течение суток перед применением. Открытую упаковку с остатками компонентов систем хранить для последующего применения ЗАПРЕЩАЕТСЯ !

Установленный срок годности комп. «1» - 6 месяцев (в сухом отапливаемом помещении в закрытой оригинальной упаковке).

Установленный срок годности комп. «2» - 9 месяцев (в сухом отапливаемом помещении в закрытой оригинальной упаковке).

По истечению гарантийного срока хранения компоненты систем подлежат проверке на соответствие требованиям ТУ и, в случае их соответствия, могут быть использованы по назначению.

Производитель не несет ответственность за последствия несоблюдения потребителем технических рекомендаций, в том числе связанных с тем, что потребитель не ознакомился с листами технической информации и инструкциями по применению материалов.

Сведения, приведенные в настоящем листе технической информации, соответствуют времени его издания. Производитель оставляет за собой право изменять технические показатели материалов без ухудшения их качества в ходе технического прогресса и по причинам, связанным с развитием производства. Компания не может указать все возможные условия применения материалов, поэтому потребитель несет ответственность за определение пригодности данного продукта для конкретных условий применения. Приведенные в листах технической информации рекомендации по применению требуют опытной проверки у потребителя, т.к. вне контроля производителя остаются условия послепродажного хранения, транспортировки и применения продукции, особенно, если совместно используются материалы других производителей.

Настоящая информация является собственностью ЗАО «Хантсман-НМГ».

Полная или частичная перепечатка данного текста в других печатных изданиях без разрешения компании запрещена.

ЗАО «Хантсман-НМГ»
249032, Россия,
Калужская область,
г. Обнинск,
Киевское шоссе, 110 км
тел/факс: +7 (48439) 93 444
www.huntsman-nmg.com



ISO 9001:2008



ISO 14001:2004



OHSAS 18001:2007