

Техническая информация

ПОЛИПЛАСТ 131

Полиуретановое связующее

ТУ 2433-118-10861980-2011

Описание и основные свойства

Однокомпонентное полиуретановое связующее (клей) для изготовления формованных изделий из резиновой и каучуковой крошки.
Не содержит органические растворители.

- Оптимальная вязкость, хорошая совместимость с различными видами фракционированных наполнителей.
- Подходит для большинства видов технологического оборудования (форм, прессов) и широкого диапазона параметров переработки (температура и давление при прессовании, время выдержки и т.д.)
- Безопасный и удобный в работе продукт для профессионального применения.

Основные свойства		Метод испытания
Состав	Полиуретановый преполимер, целевые добавки	
Внешний вид	Однородная прозрачная жидкость желтого цвета. Допускается опалесценция.	визуально
Массовая доля нелетучих веществ (при 105±2°C)	99,0 %	по ТУ и ГОСТ 17537
Массовая доля изоцианатных групп, %	9,0±0,5	по ТУ
Динамическая вязкость при 23°C, мПа*с	5500±1000	вискозиметр Брукфильда, шпindelь №6
Плотность, г/см ³	1,09±0,03	ГОСТ 28513
Рекомендованный фракционный рассев крошки	от 1,0 мм до 4,0 мм	
Упаковка	225 кг (стальные бочки), 25 кг (металлическое ведро с герметичной крышкой)	

Основная область применения

ПОЛИПЛАСТ 131 применяется в качестве связующего (клея) при изготовлении штучных и рулонных формованных изделий из резинового и каучукового (ЭПДМ) гранулята (крошки) методом горячего прессования (формования), в том числе листов, матов, плиток, брусчатки, малых архитектурных форм и прочих изделий.

Формованные изделия на основе резиновой или ЭПДМ крошки используются при устройстве сборных упруго-эластичных, травмобезопасных, долговечных и гигиеничных покрытий детских игровых площадок, дорожек, отмостков, для работ по благоустройству жилых и производственных зон, а также в помещениях для содержания домашних и сельскохозяйственных животных.

Общие рекомендации по применению

Изготовление штучных изделий из резиновой (или ЭПДМ) крошки и полиуретанового связующего (клея) ПОЛИПЛАСТ 131 (матов, листов, пластин, брусчатки, плиток и пр.) осуществляется на специальном технологическом оборудовании способом горячего прессования в формах.

Внимание !

Потребительские и эксплуатационные свойства изделий (внешний вид, прочность, долговечность и пр.) зависят от качества исходных материалов и компонентов, определения оптимальных технологических параметров переработки, вида применяемого оборудования, уровня организации производства.

Точные значения технологических параметров (соотношения компонентов рабочей смеси, температуры прессования и последующей выдержки изделия, давления и времени прессования и пр.) определяются опытным путем на основе приведенных ниже рекомендованных параметров и зависят от качества резиновой крошки, ее фракционного состава, технологических возможностей применяемого оборудования.

Рекомендации по составу композиции (рабочей смеси компонентов) для изготовления изделий:

1) Резиновая крошка	86,5 – 91,5 вес. частей
2) Связующее ПОЛИПЛАСТ 131 –	8 – 12 вес. частей
3) Вода –	0,5-1,5 вес. частей

Способ применения

- 1) Для приготовления рабочей смеси в смеситель загрузить расчетные количества резиновой крошки и связующего. Перемешивать в течение 3-4 минут до однородной консистенции (связующее равномерно обволакивает резиновую крошку). Рекомендуемый температурный режим при смешивании (температура в помещении, температура компонентов рабочей смеси): +15-+25°C.
- 2) Добавить в приготовленную смесь расчетное количество воды и перемешивать еще в течение 2-3 минут.
- 3) Загрузить приготовленную рабочую смесь в подогреваемые формы и распределить ее равномерным слоем.
- 4) Поместить формы под пресс и выдерживать под давлением при температуре 80 - 120°C в течение 30 мин – 3 ч (температурные параметры и время выдержки определяются опытным путем и зависят от характеристик применяемого технологического оборудования).
- 5) По истечению установленного времени извлечь готовые изделия из форм и разместить их в специально отведенном месте для окончательного набора прочности и релаксации при комнатной температуре в течение 24 часов.

Гигиеническая характеристика

Получившийся после полного отверждения связующего (клея), полиуретановый эластомер является неотъемлемой частью изделия и отвечает самым высоким критериям гигиенической безопасности для человека и животных. Изделия, изготовленные с применением связующего (клея) ПОЛИПЛАСТ 131 разрешены для эксплуатации на объектах общественного, производственного и коммерческого назначения.

Меры безопасности

ПОЛИПЛАСТ 131 не содержит легковоспламеняющиеся компоненты.

При проведении работ запрещается курить, использовать неисправное электрооборудование, открытый огонь.

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

Работы с применением связующего производить в помещениях, оборудованных принудительной вентиляцией. Не допускать попадания компонентов связующего на открытые участки кожи, в глаза и рот. При попадании компонентов связующего в глаза необходимо промыть их большим количеством воды и немедленно обратиться к врачу. При попадании компонентов связующего на открытые участки кожных покровов 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 связующего должны производиться в соответствии с ГОСТ 9980.5. Перевозка связующего осуществляется всеми видами транспорта крытого типа. Перевозку и хранение следует осуществлять при температурах не ниже +10°C и не выше +30°C.

Повышенная вязкость и частичная кристаллизация связующего при температурах ниже 0°C не приводит к необратимому изменению свойств связующего и ухудшению качества.

После транспортировки или хранения при отрицательных температурах связующее следует выдержать в теплом сухом помещении в течение суток перед применением.

Открытую упаковку с остатками связующего хранить для последующего применения **ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

Установленный срок годности материала - 6 месяцев (при условии хранения в сухом отапливаемом помещении в закрытой оригинальной упаковке).

По истечении срока годности материал подлежит проверке на соответствие требованиям действующих ТУ и в случае подтверждения его пригодности может быть использован 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 без ухудшения 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