

Клей Unibond PU 1114 Universum®

Однокомпонентный полиуретановый клей для производства изделий из резиновой крошки методом горячего и холодного формования

Не содержит органических растворителей. Отверждается влагой воздуха. При отверждении создает эластичное прочное соединение

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

В сочетании с резиновой крошкой используется для производства штучных изделий (плит, пластин, матов) методом формования. Подходит для большинства видов технологического оборудования (форм, прессов) и широкого диапазона параметров переработки (температура прессования, время выдержки и т.д.).

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Легко перемешивается с резиновой крошкой;
- Не содержит органические растворители;
- Стойкость к воздействию высоких и низких температур;
- Низкая вязкость;
- Стойкость к абразивному износу и ударным нагрузкам;
- Придает дополнительное сцепление покрытию;
- Образует покрытие с высокой пористостью, хорошо пропускающее воду.

ВНЕШНИЙ ВИД

Материал: однородная вязкая жидкость.

Покрытие: шероховатая, упруго-эластичная, проницаемая для воды и ее паров поверхность*.

*Степень шероховатости зависит от фракционного состава заполнителя.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование показателя	Значение показателя
Плотность при +25°C, кг/л	1,05 – 1,15
Содержание нелетучих веществ, масс, %	99,9
Вязкость при +25°C, МПа·с	2500 – 4500
Температура транспортировки, °C	от -10 до +30
Свойства отвержденного покрытия	
Прочность на разрыв, Н/мм ²	13 (ISO 527)
Удлинение при разрыве, %	307 (ISO 527)
Модуль упругости, Н/мм ²	2,32 (ISO 527)
Температура эксплуатации, °C	от 0 до +35

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ МАТЕРИАЛА

Наименование показателя	Значение показателя
Температура воздуха, °C	от +10 до +25
Температура основания, °C	от +10 до +25
Относительная влажность воздуха, %, не более	80

Недопустимо попадание осадков в течение всего времени отверждения.

РАСХОД МАТЕРИАЛА

Устройство изделий из резиновой крошки	
Материал	Расход, %, вес. частей
Резиновая крошка	86,5–91,5
Клей Unibond	8–12
Вода	0,5–1,5
Устройство изделий из резиновой крошки с применением катализатора	
Материал	Расход, %, вес. частей
Резиновая крошка	86,5–91,5
Клей Unibond	8–12
Вода	0,5–1,45
Катализатор Unicat 01	0,5–0,1

ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА К РАБОТЕ

Изготовление штучных изделий из резиновой крошки и полиуретанового связующего осуществляется на специальном технологическом оборудовании способом холодного или горячего прессования в формах.

Точное соотношение компонентов рабочей смеси, температуры прессования и последующей выдержки изделия, времени прессования определяются опытным путем на основе приведенных выше рекомендаций параметров и зависят от качества резиновой крошки, ее фракционного состава, технологических возможностей применяемого оборудования.

- Для приготовления рабочей смеси в смеситель загрузить расчетные количества резиновой крошки и связующего. Перемешивание осуществляется в течение 3–4 минут до однородной консистенции (связующее равномерно обволакивает резиновую крошку).
- В приготовленную смесь добавить расчетное количество воды и перемешивать еще в течение 2–3 минут.
- Загрузить приготовленную рабочую смесь в подогреваемые формы и распределить ее равномерным слоем.
- Поместить формы под пресс и выдерживать под давлением при температуре от +40°C до +120°C в течение от 10 мин до 6 часов (температурные параметры и время выдержки определяются опытным путем и зависят от характеристик применяемого технологического оборудования).
- По истечении установленного времени извлечь готовые изделия из форм и разместить их в специально отведенном месте для окончательного набора прочности при комнатной температуре в течение 24 часов.

ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ

Инструменты промываются растворителем Сольвент 01 немедленно после применения или при перерывах в работе. Высохший материал удаляется только механически.

УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Материал поставляется в металлических ведрах массой нетто 5, 10, 20 кг и металлических бочках массой нетто 215 кг.

Гарантийный срок хранения в ненарушенной заводской упаковке – 12 месяцев.

Хранение следует осуществлять при температурах от +10°C до +25 °C, в плотно закрытой заводской упаковке, при нормальной влажности воздуха, избегая попадания прямых солнечных лучей на упаковку. При хранении необходимо исключить воздействие влаги.

Хранение при более низких температурах (ниже +10°C) может привести к кристаллизации материала. В случае если кристаллизация все же произошла, следует плавно и равномерно разогреть продукт до +70/80°C и выдержать при данной температуре в течение нескольких часов – суток (в зависимости от

степени кристаллизации). Хранить открытую упаковку с остатками связующего для последующего применения ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Во время работ с материалом в закрытом помещении должна быть организована достаточная вентиляция, нельзя пользоваться открытым огнем и производить сварочные работы. Материал может вызвать раздражение кожи. При недостаточной вентиляции помещения необходимо использовать индивидуальные средства защиты. При попадании на слизистую оболочку или в глаза, немедленно промойте большим количеством воды и обратитесь к врачу.

ЭКОЛОГИЯ

В жидкой фазе материал загрязняет воду. Поэтому непрореагировавшие остатки не выливать в воду или на почву, а уничтожать согласно местному законодательству. Полностью затвердевший материал может утилизироваться как твердый строительный мусор.

ЮРИДИЧЕСКИЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Информация, приведенная в настоящем документе, получена в результате лабораторных испытаний и практического опыта использования материалов при их правильном хранении и применении.

В связи с невозможностью контролировать условия применения материала, влияющие на технологический процесс, производитель не дает каких-либо гарантий, кроме гарантии качества продукта, а также не несет юридической и иной ответственности за неправильное использование или истолкование данной информации. Потребитель обязан испытать продукцию на пригодность действительным целям и намерениям посредством входного контроля материала перед использованием.

Потребителю всегда следует запрашивать обновленные технические данные по конкретным продуктам, информация по которым высылается по запросу.

01.06.2026

Настоящий лист технической информации отменяет собой все предыдущие листы технической информации. Производитель оставляет за собой право актуализировать описания и лист технической информации без уведомления своих клиентов. Актуальным считается описание с последней датой редакции. Последнюю дату редакции можно уточнить, сделав официальный запрос на эл. почту: info@untec.ru. Потребитель самостоятельно несет ответственность за неправильное применение материала.