

Клей Unibond PU 3114 Universum®

Полиуретановый индустриальный клей для производства сэндвич-панелей (DPL) с высокой адгезией к алюминию, оцинкованной стали, листовому ПВХ и полистиролу

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Склеивание облицовочных листовых материалов: алюминия, оцинкованной стали, полистирола, бумажно-слоистого пластика, стеклопластика, ЦСП с деревянным наполнителем с фанерой, OSB-3, ДСП-плитами, экструдированным пенополистиролом, минплитами, пенопластом, пенополиуретаном, стеклотканями и пр.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- экологичность клеевого состава;
- длительный период жизнеспособности;
- высокая стойкость к длительной статической нагрузке;
- высокая влагостойкость и морозостойкость.

ВНЕШНИЙ ВИД

Однородная вязкая жидкость.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование показателя	Значение показателя
Плотность при +25°C, г/см ³	1,05 – 1,15
Содержание нелетучих веществ, масс, %	100
Динамическая вязкость при t +25°C, мПа/с	4000 – 7000
Открытое время выдержки при t +23°C, не менее, мин	15
Время отлипа (клей + 10% воды) при 23 °C, мин	11
Время отверждения (клей + 10% воды) при 23 °C, мин	22
Рекомендуемые температурные режимы: • температура нанесения; • диапазон эксплуатации изделия; • хранение.	+10 °C – +35°C -40 °C – +80°C (кратковременно +100°C) +10 °C – +25°C
Достижение конечной прочности при t +23°C и относительной влажности 50% не более*, сут	1

*При более низких температурных показателях и относительной влажности воздуха скорость отверждения замедляется.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

Требования к подготовке основания:

Перед нанесением клеевого состава склеиваемые поверхности должны быть очищены от пыли, масла, жира и грязи для получения равномерной и стабильной адгезии.

Склеивание:

Клей наносится на одну из склеиваемых поверхностей равномерным тонким слоем ручным (скребок, шпатель) способом или через форсунки.

После нанесения клея следует обеспечить орошение слоя нанесенного на склеиваемые поверхности клея водным туманом, после чего склеиваемые элементы следует немедленно поместить под пресс до момента полного отверждения клеевого шва, температура пресса не должна превышать 70 °С. Рекомендуется нанесение воды в количестве 10-15% от общего количества наносимого клея. Орошение водой способствует также равномерному отверждению на всей поверхности склеиваемых элементов.

Обеспечить дальнейшее хранение готовой продукции в надлежащих температурных условиях для достижения максимальной прочности клеевого шва.

ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ

Емкости, оборудование и инструменты очищаются промывочной жидкостью PU PROF. При отверждении клей удаляют исключительно механическим методом.

РАСХОД МАТЕРИАЛА

150–500 г/м² (расход клея зависит от структуры поверхности и применяемых методов нанесения).

УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Материал поставляется в бочках массой нетто 215 кг.

Гарантийный срок хранения в ненарушенной заводской упаковке – 6 месяцев. Хранение следует осуществлять при температурах от +10°C до +25 °C, в плотно закрытой заводской упаковке, нормальной влажности воздуха, избегая попадания прямых солнечных лучей на упаковку, вдали от отопительных приборов.

Открытую упаковку клея запрещается хранить для дальнейшего использования.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При контакте с кожей, попадании на слизистую оболочку или в глаза, немедленно промойте большим количеством воды.

Обеспечить рабочий персонал соответствующими СИЗ – спецодеждой, защитными очками, перчатками с МБС слоем.

Работы проводить в принудительно вентилируемом помещении. При работе с клеем не допускать курения, применения открытого огня, неисправных электроинструментов.

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.