

Клей Unibond PU 2214 S Universum®

Полиуретановый двухкомпонентный клей

Предназначен для производства сэндвич-панелей непрерывным способом с наполнителем из пенополистирола или минеральной ваты

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Используется для склеивания поверхности металла и наполнителя (ППС, мин. вата) на автоматических линиях посредством нанесения методом распыления.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Хорошая адгезия к различным материалам.
- Высокая прочность склеивания (не менее 1 МПа, ГОСТ 14760).
- Время полной полимеризации клеевого шва при +10–20°C составляет 4–6 часов.
- Стойкость к воздействию влажных сред.
- Высокая эластичность клеевого шва.
- Применение сэндвич-панелей, изготовленных с использованием клея UNIBOND PU 2214, в диапазоне температур от -50°C до +100°C.
- При соблюдении рекомендуемых производителем технологических параметров при изготовлении панелей гарантия на готовые изделия до 50 лет.

ВНЕШНИЙ ВИД

Компонент А: однородная вязкая жидкость.

Компонент Б: вязкая жидкость коричневого цвета.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование показателя	Значение показателя	Стандарт
Полиольный компонент, А		
Плотность при +25°C, г/см ³	1,05 – 1,15	ГОСТ 18329–73
Динамическая вязкость при +25°C, мПа·с	400 – 800	ГОСТ 25271–93
Полиизоцианатный компонент, Б		
Плотность при +20°C, г/см ³	1,10 – 1,25	ГОСТ 18329–73
Динамическая вязкость при +25°C, мПа·с	400 – 800	ГОСТ 25271–93

ПАРАМЕТРЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПРОБЫ

Анализ технологической пробы проводится в лабораторных условиях при температуре компонентов +20±1 °C и относительной влажности не более 80% при частоте вращения механической мешалки 2000 об./мин. Свойства реакции могут быть скорректированы под требования клиента.

Наименование показателя	Значение показателя		
Спецификация	GL3	GL2	GL1
Соотношение компонентов А/Б, по массе	100/170		
Время старта, с	11–19	8–16	7–15
Время гелеобразования, с	34–46	28–40	20–32
Время подъема пены, с	45–65	40–60	28–42
Плотность свободного вспенивания, кг/м ³	85–100		

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ МАТЕРИАЛА

Температура воздуха от +15°C до +35°C Температура основания от +15°C до +35°C
Подробную информацию см. в Технологической инструкции, применительно под определенную линию и условия производства (высылается по запросу согласно ТУ конкретного предприятия).

УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Материал поставляется в металлических бочках массой нетто 540 кг.
Установленный срок годности компонента А – 6 месяцев, в сухом отапливаемом помещении в закрытой оригинальной упаковке.
Установленный срок годности компонента Б – 12 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.
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, в хорошо проветриваемом помещении.
Хранение при более низких температурах может привести к кристаллизации материала. Повышенная вязкость и частичная кристаллизация компонентов при температурах ниже 0°C 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.

ТРЕБОВАНИЕ К ПЕРЕРАБОТКЕ

Согласно Технологической инструкции, применительно под определенную линию и условия производства.

Не рекомендуется применять материал, если не соблюдается хотя бы одно из условий:

- хорошая адгезия к различным материалам;
- температура компонентов от +18°C до +25°C;
- температура металла и наполнителя не ниже +15°C;
- температура пресса не менее +20°C;
- температура в цехе не менее +15°C;
- выдержка клеевого шва не менее 4 часов.

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.