

**Применение**

Двухкомпонентный полиуретановый клей, применяемый для облицовывания профильных изделий из дерева (в том числе МДФ/ДСП), алюминия и ПВХ плёнками на основе полипропилена, ПВХ, меламиновой бумаги, а также тонким шпоном и слоистым пластиком. Может также применяться для склеивания таких материалов, как вспененный полиуретан, текстиль, искусственная кожа и др.

**Свойства**

Конечное изделие обладает хорошей влаго- и термостойкостью. Не горюч и не имеет резкого запаха. Обладает хорошей адгезией ко многочисленным поверхностям. Благодаря повышенной вязкости хорошо работает со шпоном.

**Технические параметры**

Основа	Полиуретан в органическом растворителе
Цвет	Прозрачная жидкость; становится желтоватой после добавления отвердителя.
Вязкость (Брукфельд)	21.000 ±500 мПа·с
Плотность	1,28 г/мл
Разбавитель/очиститель	<b>swift@clean 9041</b>
Соотношение с отвердителем	от 5 до 10% <b>swift@hardener 9530</b> или <b>9520</b>
Время жизни в смеси с отвердителем	от 24 до 48 часов
Метод нанесения	Щелевая головка
Нанос клея	от 80 до 150 г/м <sup>2</sup> в зависимости от материала
Срок хранения	Не менее 12 месяцев от даты производства
Воспламеняемость	Нет
Морозостойкость	Стойкий. После замораживания выдержать

**Инструкции по применению**

Тщательно смешать клей с отвердителем **swift@hardener 9520** или **9530**. Клей наносится на плёнку, после короткой сушки, плёнка с нанесенным клеем переходит на станцию ламинации профиля и обжимается валами. Рекомендуемая температура сушки 50 – 60 °С. Для улучшения адгезии к профилю из ПВХ или алюминия его необходимо обработать праймером **swift@prime 4956**. Праймер следует наносить непосредственно перед облицовыванием профиля. Окончательное склеивание достигается через 48 часов. Для тонких, светлых пленок ПВХ рекомендуется использовать **swift@hardener 9520**. Внимание! Скорость реакции отверждения с **swift@hardener 9520** меньше, чем **swift@hardener 9530**, что необходимо учитывать при выборе отвердителя. При повышенной температуре реакция ускоряется, при низкой температуре – существенно замедляется. Во избежание неудовлетворительного склеивания температура клея и окружающей среды не должна быть ниже +10 °С. В случае МДФ профилей рекомендуется контролировать влажность материала на уровне 8 - 10 %.

**Очистка**

Очистку оборудования и поверхностей изделий рекомендуется производить фирменными очистителем **swift@clean 9041**. Для повседневной очистки или замачивания оборудования можно использовать метиленхлорид.

**Упаковка**

Канистры по 25 кг, бочки 250 кг, контейнеры 1000 кг.

**Прочее**

Старое название клея **Helmipur 15110**

Данные, предоставленные в настоящем техническом описании получены на основании наших опытных результатов. Перед началом промышленного использования требуется провести собственные испытания.

**Обновлён 13.07.2011**

Описание продукта подготовил Балашов Александр  
Технический специалист компании Forbo Deutschland GmbH  
тел. +7 (495) 760-9476  
email: alexander.balashov@forbo.com