

SET BOND 2K/3K PU Premium 90 A

(open time 90 dk, 20°C ve 50% RH)

HARDNER 150 B

POLİÜRETAN YAPIŞTIRICI

ÖNEMLİ ÖZELLİKLER

- Polyester levha, ahşap, metal ve EPS, XPS, PU, PIR, PET Foam, alüminyum veya PP honeycomb gibi her türlü yalıtım malzemesine mükemmel yapışma
- 3K kullanım ile ayarlanabilir optimum çalışma zamanı
- 4.000 -5.000 cp karışım viskozitesi (Otomatik ve manuel kullanıma uygun)
- 3K kullanım ile ayarlanabilir pres süresi

TANIMI

SET BOND 2K/3K PU Premium 90 A ve SET BOND HARDNER 150 B, çift komponentli solvent içermeyen poliüretan esaslı yapıştırıcıdır.

UYGULAMA ALANLARI

Bu yapıştırıcı, farklı materyallerin yapıştırılarak panel haline getirilmesi için dizayn edilmiş, çok amaçlı endüstriyel bir yapıştırıcıdır. Özellikle soğutmalı araç kasa panelleri, karavan ve özel yük taşıyıcı araçlarının taban, tavan ve ön/yan duvarlarının üretiminde, manuel veya tam otomatik hatlarda kullanılmaya uygun şekilde üretilmiştir. Yüzey enerjisi düşük plastikler (PA, PE, PP vb) hariç, yapışmaya uygun yüzeyler arasında kuvvetli bir yapısal yapışma sağlar. Farklı özellikteki malzemelerin üzerinde oluşabilecek termal ve dinamik kuvvetler göz önüne alınarak yapıştırıcı miktarı ve film kalınlığı belirlenmelidir.

ÖZELLİKLERİ

- Çift komponentli yapısal yapıştırıcı
- Ağırlıkça 5:1 / Hacimce 4 : 1
- Solvent free, kokusuz
- Manuel ve otomatik karışım makinaları ile uygulanabilir
- Su, rutubet, aşınma, darbe, asit-alkali, deniz suyu ve çoğu kimyasal ve korozyon malzemelere karşı dayanıklı
- Kuruduktan sonra hacimsel olarak çekme yapmaz
- 2K kullanımda uygulama zamanı 90 dk (open time 90 dk, 20°C ve 50% RH)
- 3K kullanımda ayarlanabilir optimum pres kapama zamanı (pres süresi 6-8 saat, 20°C ve 50% RH)
- -30 C /+ 90 C sıcaklık dayanımı

TEKNİK ÖZELLİKLER**A KOMPONENTİ**

Kimyasal içerik	Polyol
Renk	Bej
Yoğunluk (ASTM D1475) (20°C and 50% RH)	ca. 1,55±0.1 gr/cm ³
Ambalaj	20 kg kova, 275 kg varil ve 1400 kg IBC

TEKNİK ÖZELLİKLER**B KOMPONENTİ**

Kimyasal içerik	MDI
Renk	Kahverengi
Yoğunluk (ASTM D1475) (20°C and 50% RH)	ca. 1,20±0.05 gr/cm ³
Ambalaj	4 kg teneke, 250 kg varil ve 1250 kg IBC

TEKNİK ÖZELLİKLER**A+B KOMPONENTİ**

Kimyasal içerik	Poliüretan
Renk	Bej
Yoğunluk (ASTM D1475) (20°C and 50% RH)	ca. 1,45±0.1gr/cm ³
Karışımın kapta bekleme süresi	ca. 25-35 dk
Pot life (20°C and 50% RH)	
Prese kadar maksimum uygulama zamanı	ca. 90 dk
Open time (20°C and 50% RH)	
Viskozite [Cp] (ASTM D2196-86) (Brookfield Rv 25 C)	ca. 4000 ± 1000 Cp
Mukavemet Hız:500 mm/dak/F(0)=1N	> 6 MPa
Sertlik Shore D (ASTM2240)	ca. 50
Sıcaklık dayanımı [°C]	-30 / +90 arası sürekli dayanım

2K KULLANIM ŞEKLİ

Önce A komponenti kendi içerisinde karıştırılır. Sonra, ufak kutudaki sertleştirici(B komponent), büyük kutudaki ana malzemeye (A komponent) dökülür ve homojen bir karışım sağlanıncaya kadar karıştırılır. Ağırlıkça 5 birim A komponent, 1 birim B komponent, (hacimce 4:1 oranında) sertleştirici olacak şekilde en az 2 dk karıştırılır. Hazırlanan karışım, ilgili ürün için belirtilen pot life süresinden önce uygulanmalıdır. Seçilen ürünün kürlenme süresine, ortam sıcaklığına ve neme bağlı olarak minimum 6-8 saat preslenmelidir. Farklı sıcaklıklarda uygun ürün ve gerekli pres süresi bilgisi için firma ile görüşünüz.

3K KULLANIM ŞEKLİ

Önce her iki A komponenti kendi içerisinde karıştırılır. Aynı bir kaptaki, istenilen toplam ölçü miktarında iki ürün tartılarak oranlanır. Kabın içi tekrar 1 dk karıştırılır. Sonra, (B komponent), kaptaki hazırlanan 3K malzemeye (A1+A2) dökülerek, homojen bir karışım sağlanıncaya kadar karıştırılır. (Ağırlıkça 5 birim A komponent, 1 birim B komponent, hacimce 4:1 oranında sertleştirici olacak şekilde en az 2 dk karıştırılır.) Hazırlanan karışım, oluşan yeni 3K ürün için belirtilen kaptaki bekleme (pot life) süresinden önce uygulanmalıdır. Hazırlanan 3K ürünün kürlenme süresine, ortam sıcaklığına ve neme bağlı olarak, hazırlanan panel uygun süre preslenmelidir. Özel bir proses yapılacağı durumlarda bu süreler için firma ile görüşünüz.

UYARILAR

Önemli Tavsiyeler

Yapıştırma alanı hesabı yapılarak en çok (5 kg A ve 1 kg B) 6 kg'lık partiler halinde karışım hazırlanmalıdır.

Tatbik edilecek yüzey düzgün, kuru ve temiz olmalıdır. Madeni yağ, kir, pas ve çapaklardan arındırılmalıdır. Kesinlikle yabancı malzeme ilave edilmemelidir. Uygulamada, ortam ve yüzey sıcaklığı +5°C 'nin altında ya da +30°C'nin üzerinde ise, uygun sıcaklıklar beklenmelidir.

Metal yüzeyler üzerinde uygun astarların, kullanımı yapışmayı ve / veya uzun vadeli yapışmayı artırabilir. Plastik malzemelerin yüzeyi, ayırıcı maddelerden temizlenmelidir. Yapışmanın artması için istenirse, yüzey taşlama veya zımparalama yapılır.

EKİPMAN TEMİZLİĞİ VE KİŞİSEL KORUYUCU ÖNLEMLER

Kullanılan ekipmanlar aseton veya solvent ile temizlenebilir. Henüz sertleşmemiş yapıştırıcı, bez veya kağıt ile ortamdaki alınabilir.

Sertleştiricinin cilde temasından kaçınılmalıdır. Yutulması durumunda midenin yıkanıp yıkanmamasına karar verebilecek bir doktora başvurulmalıdır. Koruyucu gözlük ve eldiven giyilmesi tavsiye edilir.

AMBALAJ

20 kg kova SET BOND 2K/3K PU Premium 90 A ve 4 kg teneke HARDNER 150 B
275 kg varil SET BOND 2K/3K PU Premium 90 A ve 55 kg teneke HARDNER 150 B
1400 kg IBC SET BOND 2K/3K PU Premium 90 A ve 250 kg IBC HARDNER 150 B
1400 kg IBC SET BOND 2K/3K PU Premium 90 A ve 1250 kg IBC HARDNER 150 B

RAF ÖMRÜ

SET BOND 2K/3K PU Premium 90 A ve SET BOND HARDNER 150 B, açılmamış ambalajında, 10°C - 25°C sıcaklık aralığındaki kuru ve serin depolarda 12 ay saklanabilir. Nemli ortamdan, doğrudan güneş ışığından ve sıcaklık kaynaklarından uzak tutunuz.

GENEL ŞARTLAR

Bu teknik veri föyünde yer alan bilgiler, bildiğimiz kadarıyla doğrudur, bugüne kadarki bilgi ve deneyimlerimize dayanmaktadır ve piyasada bulunan çeşitli farklı malzemeler ve uygulama koşullarının doğrudan kontrolümüz ve denetimimiz altında olmaması nedeniyle bir garanti olarak kullanılamaz. SETSAN KİMYA ise sürekli ürün kalitesini garanti eder. SETSAN KİMYA, bu teknik bilgi föyünü ihtiyaca göre değiştirme veya güncelleme hakkına sahiptir. Müşterilerden en son sürüme sahip olduklarını doğrulamaları rica olunur.

AYRINTILI BİLGİ İÇİN ÜRÜN BİLGİ FÖYÜNE BAKINIZ