



# Индустриальный клей 261.9

**Специальный полиэфирный клей с высокой начальной прочностью для обертывания и каширования.**

**Высокая адгезия при обертывании предварительно обработанного металлического профиля, а также терморезактивных пластмасс.**

## Область применения

- Облицовывание панелей ПВХ-пленками и пропитанными смолами бумажными пленками
- Обертывание деревянных и пластмассовых профилей ПВХ-пленками, в том числе оконного профиля
- Обертывание ПВХ- и предварительно обработанного алюминиевого профиля ПВХ-пленками, пропитанными смолами бумажными пленками и дублированным шпоном
- Облицовывание терморезактивных несущих элементов ПВХ-пленками

## Преимущества

- Хорошее нанесение кистью, вальцами и ракелем
- Одностороннее нанесение при термоактивировании, оптимальный расход
- Термостойкость до +80° C без добавления отвердителя
- Термостойкость до +120° C с КЛЕЙБЕРИТ Отвердителем 870.0

## Свойства клеевого соединения

### Обрабатываемость:

Сразу после склеивания - высокая начальная прочность.

### Окончательная прочность:

Достигается примерно через 3 дня.

### Температуростойкость:

-30° C до +80° C

### Длительная устойчивость:

с отвердителем до +120° C  
Термостойкость зависит в  
значительной степени от  
применяемых материалов

**Стойкость:** Устойчивость против воды, пластификаторов, невосприимчивость к маслу, бензину и ряду растворителей

**Старение:** нет охрупчивания, клеевая пленка остается жестко-эластичной

## Свойства клея

**Основа:** Поликонденсационная смола

**Растворитель:** Хлорированный углеводород

**Плотность:** около 1,3 г/см<sup>3</sup>

**Цвет:** желтовато-прозрачный

**Вязкость при 20° C**

- Brookfield RVT, Sp 2/10Upm:

2.000 ± 400 mPa·s

**Отвердитель:** КЛЕЙБЕРИТ Отвердитель 870.0  
дозировка 3-5%.

**Время вызревания после добавления отвердителя:** от 30 минут до 3 часов

**Жизнеспособность клея с отвердителем:**  
около 24 часов

**Время открытой выдержки:**

без отвердителя 3-5 минут  
с отвердителем 1-2 минуты

**Разбавитель:** КЛЕЙБЕРИТ Разбавитель 821.0

**Маркировка:** подлежит маркировке согласно правилам обращения с опасными веществами, содержит метилхлорид (см. паспорт безопасности)

Содержание твердого вещества, вязкость и плотность в результате улетучивания растворителя подвержены небольшим колебаниям. Требуемые значения можно точно скорректировать добавлением метилхлорида.

## Способы нанесения

машины для облицовывания и обертывания с ракельным нанесением

## Переработка

Склеиваемые материалы должны быть сухими, чистыми, обезжиренными и акклиматизированными.

Влажность несущих материалов должна быть 8-10%.

Оптимальная температура склеивания 20° C, не перерабатывать при температуре ниже + 15° C.



## Индустриальный клей 261.9

### Внимание!

При обертывании шпоном, а также пропитанными бумажными пленками обращайте внимание на низкую влажность материала, так как высокая влажность в соединении с изоцианатным отвердителем может привести к образованию пузырьков в клеевой пленке.

**Обернутые профили перед упаковкой необходимо хорошо просушить.**

### Расход:

90-130 г/м<sup>2</sup> при одностороннем нанесении (непрерывная ламинация и глубокая вытяжка)

### Непрерывная ламинация

(см. также отдельные актуальные указания по переработке)

Синтетические и металлические профили необходимо обработать флюоресцирующим КЛЕЙБЕРИТ Праймером 831.0. Нанесение праймера легко можно проконтролировать с помощью черных световых ламп.

### Нанесение клея

Клей наносится на обратную сторону пленки или шпона.

Установка ракля = толщина пленки + 0,07-0,10 мм.

Обдув осуществляется в сушильном канале при температуре около 50° С.

Возможна скорость подачи 20 м/мин.

Время обдува между нанесением клея и склеиванием 2-3 минуты.

Активирование достигается с помощью потока горячего воздуха и облучения.

Температура на поверхности максимум 70° С.

### Тактово-непрерывная глубокая вытяжка:

Одностороннее нанесение клея на пленку.

Время обдува между нанесением клея и склеиванием 2-3 минуты.

Температура пленки **в процессе** глубокой вытяжки 100-120° С.

### Очистка

Рабочие инструменты можно очищать КЛЕЙБЕРИТ Разбавителем 821.0.

### Упаковка

**КЛЕЙБЕРИТ Индустриальный клей 261.9**

Жестяное ведро 25 кг нетто

**КЛЕЙБЕРИТ Отвердитель 870.0**

Коробка с 12 жестяными фляжка 1 кг нетто

**КЛЕЙБЕРИТ Разбавитель 821.0**

Жестяная канистра 35 кг нетто

**КЛЕЙБЕРИТ Праймер 831.0**

Жестяная канистра 35 кг нетто

Жестяная бочка 250 кг нетто

### Хранение

**КЛЕЙБЕРИТ Индустриальный клей 261.9** в оригинальной упаковке хранится при температуре 20° С около 1 года. Клей желируется при температуре ниже 20° С, поэтому необходимо клей перед употреблением следует медленно довести до температуры помещения и хорошо перемешать.

Для того чтобы образовалась однородная масса при добавлении отвердителя, температура клея должна быть выше 20° С. Тем самым Вы предотвратите образование сгустков, возможное при смешивании клея при слишком низкой температуре.

По состоянию на 0109 ав, заменяет предыдущие редакции

Утилизация отходов

Код отходов 080409

Наша упаковка изготовлена из перерабатываемых материалов. Хорошо опорожненная тара может использоваться повторно.

### Техническая Консультация

Наш отдел консультаций по техническому применению всегда к Вашим услугам. Наши данные основаны на нашем опыте и не представляют собой гарантии в свете судебного законодательства Федерального суда Германии. Проверьте сами, подходит ли Вам наш продукт. Из изложенного выше не может быть установлена ответственность, превышающая стоимость нашего продукта, а также предоставляемых нами бесплатных советов и консультаций.