



## PF 700B

**Применение:** Двухкомпонентный полиэфирный клей в растворе негорючего органического растворителя, применяемый для ламинации профиля на основе алюминия, ПВХ и МДФ плёнками ПВХ, ПЭТ, акрила, меламиновой бумаги, пропитанной смолами бумагой, шпоном и др. В смеси с отвердителем подходит для эксплуатации в открытой атмосфере.

**Свойства:** Конечное изделие обладает хорошей влаго- и термостойкостью. Не горюч и не имеет резкого запаха. Обладает коротким временем схватывания и быстрым набором прочности. Подходит для изготовления профилей, подвергаемых затем различного рода обработкам в том числе сварке и изгибу.

### Технические параметры

**Основа:** Раствор полиэфира

**Цвет:** Светло жёлтый, прозрачный

**Консистенция:** Жидкость

**Плотность:** 1,29 г/мл

**Отвердитель:** MINARD 2.10, 3-5% по весу

**Вязкость (при 20°C по Брукфелдуду):** около 2.800 ± 1.000 мПа·с (R4, 20 об/мин)

**Сухой остаток:** 32% ± 2%

**Время жизни в смеси:** не менее 10 часов

**Системы нанесения:** Щелевая головка, ракель, вал

**Нанос клея:** от 70 до 150 г/м<sup>2</sup> в зависимости от материала

**Очиститель:** MICLEAN 1.50

**Прочность соединения:** 4 – 10 Н/мм<sup>2</sup> в зависимости от материалов

**Праймер:** MIPRIME 1.02

**Инструкция по применению:** Тщательно смешать клей с отвердителем MINARD 2.10. Смесь можно использовать непосредственно после введения отвердителя, однако в случае особенно сложных профилей и плёнок более высокие результаты показывает система после выдержки 2-3 часа. Срок жизни смеси обычно составляет не менее 24 часов, однако в жаркое время года срок жизни может значительно сокращаться.

Клей наносится на плёнку, после короткой сушки, плёнка с нанесенным клеем переходит на станцию ламинации профиля и обжимается валами. Рекомендуемая температура сушки 40 – 50°C. Для улучшения адгезии к профилю из ПВХ или алюминия его необходимо обработать праймером.

Клей обладает высокой начальной прочностью соединения, что, в совокупности с правильно подобранным расходом клея на ракеле, позволяет работать на более высоких скоростях линии в сравнении с предшествующими версиями.

Хотя заметная прочность клеевого соединения достигается уже непосредственно через 25-30 минут, окончательный набор прочности может достигать 3-4 суток в связи с различным химическим составом современных плёнок для ламинации. При повышенной температуре реакция ускоряется, при низкой температуре – существенно замедляется. Во избежание неудовлетворительного склеивания температура клея и окружающей среды не должна быть ниже +10°C.

Для МДФ профилей рекомендуется контролировать влажность материала на уровне 8 – 10 %. В случае последующей гибки профилей ПВХ следует предварительно провести собственные тесты для определения оптимального времени выдержки перед обработкой. В большинстве наших опытов (при кондиционировании ламинированного профиля не в упакованном виде при комнатной температуре, отсутствие избытка клея на плёнке) гибка профиля могла проводиться не позднее, чем через 7 дней после ламинации.

**Срок хранения:** не менее 18 месяцев от даты производства

*Данные, представленные в техническом описании, получены в результате нашего опыта и собственных технических испытаний. Для получения наилучших результатов рекомендуем проводить собственные испытания перед запуском в производство.*