

TENABOND® 341S



ОПИСАНИЕ

Готовый к применению однокомпонентный клей на основе MS Polymer® для автомобилестроения. Продукт предназначен исключительно для использования профессионалами. Легко наносится вручную методом шприцевания с помощью специальных пистолетов, а также с помощью индустриального оборудования для нанесения клеёв. Отверждается в результате химической реакции с влагой воздуха. Клей обладает отличной адгезией к большинству материалов, используемых в автомобилестроении, а также хорошими прочностными и деформационными качествами после отверждения. Предназначен для получения эластичных и герметичных клеевых соединений.

СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

- Клеевые соединения при монтаже грузовых отсеков, фургонов и автоприцепов
- Клеевые соединения в автомобилях для крепления внутренних и внешних элементов, а также для их герметизации
- Клеевые соединения в других конструкциях с динамическими нагрузками

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Может наноситься методом шприцевания в широком интервале температур
- Отличная тиксотропность, не течет в вертикальных швах
- Отличная адгезия к поверхностям большинства индустриальных материалов (металлы, пластмассы, полимерные покрытия, стекло, древесные материалы и другие) без применения грунтовки
- Высокая устойчивость к воздействию климатических факторов, особенно во влажных и жарких условиях
- Высокая устойчивость к воздействию УФ-излучения
- Сохраняет эластичность и прочность после циклических нагрузок, вызванных изменениями температуры и влажности
- Безопасен при использовании – не содержит изоцианатов, силиконов и растворителей
- Не вызывает коррозию
- Не имеет запаха
- Практически не дает усадки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Общие данные	
Внешний вид	Чёрная или белая тиксотропная масса, другие цвета под заказ
Вид полимера	Однокомпонентный MS Polymer®, холодное отверждение под воздействием влаги воздуха
Упаковка	Фасуется в тубы из ламинированного пластика емкостью 600 мл или в картушах по 290 мл. Поставляется в картонных ящиках, по 15 туб или 24 картуша в каждом. Возможна специальная упаковка в бочках под заказ
Гарантийный срок хранения	Для туб и картушей: 18 месяцев Для бочек: 6 месяцев в не вскрытой, целостной заводской упаковке, в сухих складских помещениях при температуре не более + 30 °С

Характеристики клея

Если не указано иначе, характеристики приведены для стандартных условий: при температуре +(23 ± 2) °С и относительной влажности (50 ± 5) %

Образование поверхностной плёнки (ТТМ 013)	от 10 до 25 минут	
Скорость отверждения (ТТМ 010)	≥ 3 мм/сутки	
Усадка (ISO 10563)	≤ 3 %	
Плотность (ISO 1183-1)	≈ 1,5 кг/литр	
Прочностные характеристики при разрыве (ГОСТ 21751-76 или ISO 527)		
	• условная прочность	≥ 2,0 МПа
	• относительное удлинение	≥ 400 %
Адгезионная прочность (ISO 8339)		
	• условная прочность	≥ 1,5 МПа
	• относительное удлинение	≥ 350 %
	• модуль упругости при 100% удлинении	≥ 0,8 МПа
Прочность на сдвиг (ISO 1465)	≥ 1,4 МПа	
Твердость по Shore A (ISO 868)	≥ 40	
Интервал температур применения	от + 1 °С до + 50 °С	
Интервал температур эксплуатации	от - 50 °С до + 90 °С	

ТТМ - Метод тестирования производителя

TENABOND® 341S



УСТРОЙСТВО АДГЕЗИОННОГО ШВА

Перед использованием, убедитесь с помощью соответствующих тестов в совместимости полимерных материалов, находящихся в прямом или косвенном контакте друг с другом. Убедитесь в том, что не изменяются или не ухудшаются свойства этих материалов. Всегда рекомендуется проводить пробный тест для проверки адгезии клея к конкретным субстратам.

Если адгезия к выбранному субстрату является недостаточной, проконсультируйтесь с представителем производителя.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Поверхность, соприкасающаяся с клеем, должна быть прочной, чистой и сухой. Поверхность необходимо очистить от всех загрязнений, снижающих адгезионную прочность связи клей с поверхностью - от пыли, смазочных материалов, остатков ранее применённых липких лент, и т.п. Поверхности, загрязнённые пылью, маслом или жиром, а также поверхности обработанные средствами защиты или другими специальными материалами, обязательно обезжиривают соответствующими растворителями согласно местным нормам, степени загрязнения поверхности и указаниям производителей соприкасающийся полимерных материалов.

Не допускается применение таких растворителей, которые снижают прочность поверхности, оставляют следы или способствуют накоплению воды на поверхности.

Для слабо загрязнённых поверхностей (например, пыль, незначительные следы масел) рекомендуется использовать изопропанол.

Для загрязнённых поверхностей средней степени (например, пятна масла низкой вязкости) рекомендуется использовать ацетон или смесь изопропанола с ацетоном в соотношении 1:1.

Для сильно загрязнённых поверхностей (например, пятна смазки высокой вязкости) рекомендуется использовать двухступенчатую очистку. Сперва удаляют основную массу загрязнения, используя углеводородные растворители (например, уайтспирит). После этого удаляют остатки загрязнения и углеводородного растворителя, используя изопропанол или смесь изопропанола с ацетоном.

Выбор углеводородных растворителей также рекомендуется в случаях, когда применение ацетона (температура вспышки -20 °C) или изопропанола (температура вспышки +13 °C) недопустима из-за требований безопасности. В таких случаях следует подобрать растворитель ряда углеводородов, с самой низкой температурой кипения, но соответствующий требованиям к температуре вспышки. После очистки поверхности следует подождать до полного высыхания растворителя (как правило, от 5 до 15 минут) и убедиться в том, что на поверхности не осталось следов загрязнения или растворителя.

Для проверки качества подготовительных работ необходимо подготовить тестовый шов непосредственно перед проведением работ. Если, несмотря на соблюдение рекомендаций по подготовке поверхности, адгезия клея к поверхности неудовлетворительная, необходимо применить специальные методы по подготовке поверхности. В таком случае обратиться к представителю производителя.

НАНЕСЕНИЕ КЛЕЯ

Перед нанесением клея обязательно изучите соответствующий лист безопасности и убедитесь в том, что соблюдены все предписания производителя.

Убедитесь в том, что температура окружающей среды в месте нанесения клея находится в пределах допустимого интервала температур применения. Клей допускается наносить только в швы, соответствующие требованиям по совместимости и подготовленные согласно вышеприведенным указаниям.

Перед использованием рекомендуется не менее суток выдержать упаковки с клеем в теплом помещении при температуре, соответствующей интервалу температур применения.

Нанесение клея производится с помощью соответствующего оборудования (ручного или пневматического пистолета).

После вскрытия упаковки клей следует использовать как можно быстрее.

Плавно и равномерно выдавливайте клей в шов, избегая образования пустот и пузырей воздуха, разрывов и наплывов.

При низкой температуре клей может иметь повышенную вязкость.

Для получения качественного клеевого соединения, в производственных помещениях рекомендуется обеспечить постоянную температуру. Оптимальная температура клея и поверхности материала от +15 °C до +25 °C.

Инструменты очищаются сразу же по окончании работ разрешенными к применению растворителями (рекомендуется использовать ацетон или смесь ацетона с изопропанолом).

ОТВЕРЖДЕНИЕ КЛЕЯ

Клей отверждается в результате химической реакции с влагой воздуха.

Отверждение начинается от поверхности соприкосновения со средой, содержащей влагу (например, дерево и т.д.) и продолжается вглубь объёма клея. Скорость отверждения зависит от температуры и влажности воздуха. Скорость отверждения можно увеличить повышением температуры и влажности воздуха. Температура отверждения не должна превышать +50 °C. Отверждение при более высоких температурах ухудшает адгезионные качества клея.

Излишки затвердевшего клея удаляются механически.

ОКРАШИВАНИЕ

Клеи TENABOND® можно окрашивать после времени образования поверхностной пленки, при условии, что краска влагопроницаема. Краска должна быть предварительно испытана на совместимость с клеем. Следует учитывать, что на поверхность клеев TENABOND® до полного их отверждения нельзя наносить эмали и подвергать их термической обработке, так как это отрицательно влияет на процессы отверждения и, следовательно, на свойства отвержденного материала.

ПРИМЕЧАНИЕ

Вышеприведенная информация, в особенности рекомендации по применению и использованию продукции компании TENACHEM, основана на опыте и исследованиях, доступных в момент создания данного документа. Вся информация верна только в случае, если продукция хранится, применяется и используется согласно рекомендациям производителя. На практике окружающие условия и характеристики поверхности швов могут отличаться от вышеописанных. Конечному потребителю следует выполнить пробное нанесение клея для определения его пригодности к применению в каждом конкретном случае. Производитель оставляет за собой право на изменение технических характеристик продукции. В любом случае, следует использовать самую последнюю версию технического описания.