



Одноупаковочный (готовый к применению) конструкционный клей на основе эпоксидных смол модифицированных каучуком. Материал характеризуется низкой вязкостью. Это дает возможность нанесения шприц-машинами, шпателем, кистью, методом трафаретной печати, робототехникой. Клей УП 5-240-1 специально разработан и полностью адаптирован к технологии склеивания стеклопластиковых сотовых конструкций.

Специальные добавки позволяют склеивать разные материалы (в том числе и пористые), обеспечивая конструкционную прочность и герметичность клеевого шва. Клей имеет адгезию к большинству типов материалов: склеивает сталь, чугун, ферросплавы и цветные металлы, дерево, ДВП, бетон, природный и искусственный камень, мрамор, фарфор, полистирол, и др.

Техническая консультация

Материал способен быстро отверждаться:

40 мин. при температуре -120оС 30 мин. при температуре -150оС	Клей -УП 5-240-1 может быть отвержден отвердителем холодного отверждения
--	--

Отвержденный клей характеризуется:

- сочетанием высоких прочностных характеристик и определенной эластичности клеевого шва;
- герметичностью и малой газопроницаемостью клеевого шва;
- когезионным характером разрушения, что обеспечивает антикоррозионную защиту даже при разрушении клеевого шва;
- стойкостью к циклическим, ударным, неравномерным нагрузкам, термоциклированию и др.;
- стойкостью к действию масел, фреонов, ГСМ, воды, большинства органических растворителей.



Инструкция по применению

Клей УП-5-240-1 поставляется в готовом к применению виде, что позволяет автоматизировать процессы склеивания, исключить ручной труд на этой операции. Для нанесения клеев могут быть использованы автоматические устройства, работающие по принципу пневматического экструзионного дозатора, метода отпечатка или трафаретной печати. Жизнеспособность клеев 4-6 мес при $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$. При стоянии клея более 2 месяцев перед применением необходимо перемешать клей для предотвращения возможных седиментационных явлений.

Режимы отверждения клея УП-5-240-1- 150° в течение 30 мин. — для конструкционных клеевых соединений или $100-110^\circ\text{C}$ в течение 2-4 часов с последующей термообработкой при 150°C в течение 30 мин — для герметичных клеевых соединений. Режимы даны без учета времени прогрева склеиваемых изделий до температуры отверждения и определяют условия, которые должны быть достигнуты в клеевом соединении. Скорость прогрева изделия до температуры отверждения, а также скорость охлаждения изделия после завершения режима отверждения не регламентируется и может выбираться каждым предприятием применительно к конкретным технологическим условиям производства. Клеи может отверждаться при более низких температурах ($90-100^\circ\text{C}$) в течение 4-6 часов, время отверждения дано без учёта времени прогрева изделия в зоне клеевого соединения до $90-100^\circ\text{C}$. Клеи может компоноваться дополнительно отвердителем холодного отверждения, который вводится непосредственно перед применением. В этом случае клеи способна отверждаться при комнатной температуре в течение 12-24 час. Для различных отвердителей холодного отверждения соотношение указывается дополни те льно. Детально смотри соответствующий раздел сайта.

Давление должно обеспечивать необходимую толщину клеевого слоя (как правило достаточно контактного).

Толщина клеевого слоя на стадии формирования клеевого соединения влияет на прочность получаемого после отверждения клеевого соединения следующим образом:



При конструировании и изготовлении изделий следует, стремиться к обеспечению толщины клеевого слоя в пределах 100-200мкм, Клеи не рекомендуется



к применению в изделиях с толщиной клеевого слоя менее 10 мкм.

Клеевой слой более 200 мкм не обеспечивает достижения свойственных клеям прочностных показателей. Это особо важно при склеивании изделий по принципу труба в трубе, где формирование клеевого соединения должно осуществляться по схеме А.



Конструирование и изготовление клеевых соединений по схеме Б недопустимое.

Типичные конструкции клеевых соединений представлены в разделе «Технологу на заметку».

По вопросам приобретения УП 5-240-1 и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов