

# WSKAZÓWKI PRZETWARZANIA KLEJÓW POLIURETANOWYCH STOSOWANYCH DO PRODUKCJI PŁYT WARSTWOWYCH, ELEMENTÓW DREWNIANYCH, KLEJENIA IZOLACJI TERMICZNEJ

## Ogólne zasady przetwórstwa

Każdy użytkownik jest zobowiązany do sprawdzenia przydatności produktu do swojego zastosowania. Przed rozpoczęciem pracy z klejem poliuretanowym prosimy użytkowników o zapoznanie się z zasadami bezpiecznego postępowania z produktem, zawartymi w Karcie Technicznej i w Karcie Charakterystyki produktu dostępnych w IZOMAT.

1. Klej poliuretanowy może składać się z jednego lub dwóch komponentów. Kleje dwuskładnikowe - jest to komplet składników: polioliowego, oznaczanego jako składnik A oraz izocyjanianowego, oznaczanego jako składnik B, które utwardzają się poprzez reakcję chemiczną zachodzącą po zmieszaniu składników. Kleje jednoskładnikowe, tzw. prepolimerowe, są odpowiednio przygotowanym produktem, który utwardza się poprzez reakcję chemiczną z wodą zawartą w powietrzu i klejonych materiałach.
2. Dobór parametrów kleju zależy od: rodzaju klejonych materiałów, przeznaczenia gotowego produktu, sposobu przetwarzania, warunków przetwórstwa. Firma Izomat pomoże każdemu Klientowi w doborze odpowiedniego produktu.
3. Zalecana temperatura składników klejów powinna zawierać się w przedziale od +15 do 25°C. Temperatura otoczenia powinna wynosić od +5 do 40°C. Optymalna wilgotność względna 50 - 80%. Wymienione parametry mają istotny wpływ na szybkość reakcji kleju oraz na lepkość składników.
4. Podczas przetwórstwa klejów jednoskładnikowych należy zwrócić szczególną uwagę na tzw. „szczelne zamknięcie” materiałów. W przypadku klejenia dużych powierzchni występuje utrudniony dostęp wilgoci do wewnętrznych obszarów klejonych elementów. W tym przypadku stosuje się w praktyce zwilżenie mgłą wodną naniesionego kleju lub jednego z klejonych podłoży.
5. Podczas przetwórstwa klejów dwuskładnikowych należy ściśle przestrzegać wymaganego stosunku mieszania składników A i B. Nadmiar któregośkolwiek ze składników powoduje obniżenie parametrów mechanicznych spoiny klejowej. Przy dużych odchyleniach od prawidłowego stosunku składników spoina może nie osiągnąć swojej prawidłowej struktury i nie spełni właściwości materiałów klejonych.
6. Zalecane zużycie kleju nie powinno być mniejsze niż 150g/m<sup>2</sup>. W przypadku klejenia materiałów chłonnych, na przykład podczas klejenia wełny mineralnej z drewnem, zużycie powinno wynosić nie mniej niż 300g/m<sup>2</sup>. Dokładne informacje dotyczące sposobów przetwarzania poszczególnych klejów zawarte są w Kartach Technicznych produktu.
7. Przy klejeniu okładzin z blach pasywacyjnych, takich jak: blacha ocynkowana, aluminiowa, nierdzewna, miedziana itp. Może zaistnieć potrzeba przygotowania podłoża chemicznie lub mechanicznie dla poprawienia przyczepności. Adhezja klejów do stosowanych materiałów należy sprawdzić przed rozpoczęciem produkcji danego elementu.
8. Czas utwardzania kleju oraz osiągnięcia pełnych właściwości mechanicznych zależy od gatunku kleju oraz warunków przetwórstwa. W związku z tym prosimy Klientów o kontakt z firmą Izomat, aby dobrać najlepszy produkt oraz uzgodnić szczegółowe, odpowiednie do danego zastosowania warunki przetwarzania kleju poliuretanowego.
9. Kleje poliuretanowe można aplikować na materiały ręcznie lub mechanicznie.
10. Wymagania dotyczące środków ochrony indywidualnej należy stosować: ubranie, okulary i rękawice ochronne. Podczas przetwórstwa w podwyższonych temperaturach lub natrysku klejów oraz możliwej wystąpieniu rozbryzgów należy stosować pełną ochronę twarzy i maskę z filtrem powietrza.
11. Opakowania po produktach należy utylizować zgodnie z obowiązującymi przepisami

Opisane wyżej reguły pracy z klejami poliuretanowymi wynikają z naszego najlepszego doświadczenia. W niektórych aplikacjach mogą być wymagane nieco inne warunki przetwórstwa. W związku z tym przed zastosowaniem naszych produktów prosimy o kontakt z naszym doradcą technicznym, który pomoże dobrać najlepszy metod przetwórstwa kleju dla danego zastosowania.

Zapraszamy do współpracy:

**IZOMAT**

Izolacje Termiczne

IZOMAT Andrzej Mickiewicz  
POLSKA, 89-300 Wyrzysk,  
ul. Staszica 14 (biuro handlowe)  
ul. Przemysłowa 5 (produkcja, magazyn)  
NIP: PL 7641742638, REGON: 570106620  
Tel.: 67 2862789, mob: 695643483, Fax: 67 2867274  
E-mail: [biuro@izomat.net](mailto:biuro@izomat.net)  
E-mail: [andrzej.mickiewicz@gmail.com](mailto:andrzej.mickiewicz@gmail.com)  
<http://www.izomat.net>

Pod tymi adresami mogą Państwo zadawać pytania, na które chętnie odpowiemy, a także uzyskać szczegółowe informacje związane z pełną ofertą naszej firmy. Zapewniamy o rzetelność dostaw pod względem jakościowym oraz terminowość dostaw. Mamy nadzieję, że zaproponowane przez nas warunki pozwolą na rozpoczęcie korzystnej współpracy pomiędzy naszymi firmami..