

شرکت صنایع شیمیایی آذین بسیار سپاهان

(Pu Adhesive, Polyol, Saturated polyester)

تولید کننده انواع پلی ال ها، پلی استرهای اشباع، چسبهای پلی یورتان



سهامی خاص ثبت ۴۸۴۶۱

مخصوص دستگاههای رولینگ، ممبران پرس، رپینگ، پرس تخت و وکیوم

• چسب سرد

چسب پی یو آر یک چسب تماسی پلی یورتان ترموپلاست reactive بر پایه MDI می باشد. این محصول با چسبندگی عالی برای انواع سطوح چوبی، PVC، MDF، چرمی، پلیمری، پلاستیکی با انعطاف پذیری عالی و استحکام خوب میباشد. از خصوصیات بارز این محصول خشک شدن بسیار سریع، کاربری آسان، افزایش استحکام تا یک هفته بعد از استفاده، مقاومت عالی در برابر شرایط محیطی و روغنی میباشد که باعث شده مناسب جهت تمام عملیتهای اسمبل باشد.

• مشخصات فنی:

درصد جامد	۰/۱_+۲۶%
تولون، استون، THF، MEK، ETAC حلالها	
ویسکوزیته در ۲۵ درجه	CP ۳۵۰۰+_۵۰۰
دمای فعال سازی اولیه	55-60
دمای فعال سازی ثانویه	110-120 @ 1-2 دقیقه
بسته بندی	حلب ۱۳ کیلوگرمی و بشکه ۱۸۰ کیلوگرمی
زمان ماندگاری	۶ ماه پس از تولید
درجه حرارت نگهداری	۵ تا ۲۵ درجه سانتیگراد

Add : Sejzy Industrial Zone, Isfahan, Iran
Tel : +983146412415-7
Fax: +983146412411
Web : www.apspolymer.com
Email : info@apspolymer.com

آدرس : شهرک صنعتی بزرگ شرق اصفهان (سجزی) خیابان چهارم شرقی - نبش فرعی پنجم - پلاک ۱۳
تلفن : ۰۳۱-۴۶۴۱۲۴۱۵-۷
فکس : ۰۳۱-۴۶۴۱۲۴۱۱
آدرس وب سایت : www.apspolymer.com
پست الکترونیک : info@apspolymer.com

شرکت صنایع شیمیایی آذین بسپار سپاهان

(Pu Adhesive, Polyol, Saturated polyester)

تولید کننده انواع پلی ال ها، پلی استرهای اشباع، چسبهای پلی یورتان



سهامی خاص ثبت ۴۸۴۶۱

- **شرایط چسب زنی**
اسپری کردن لبه ها و سطح کار با دقت بطوریکه که درخشندگی حاصل از چسب زنی را داشته باشد (معمولاً لبه ها دو بار چسب زنی می شود).
اجازه دهید سطح چسب زنی شده کاملاً خشک شود.
مناطق چسب زده را بوسیله لامپ UV بررسی نمایید.
میزان مصرف چسب در چسبهای نسل گذشته بمیزان ۹۰ تا ۱۳۰ گرم بر متر مربع و در چسبهای تک جزئی PUR این رقم به مقدار ۶۰ تا ۸۰ گرم در متر مربع کاهش پیدا کرده است

- **شرایط تخلیه بعد از پرس:**
پانلها را بصورت مجزا قرار دهید تا خنک شود.
اضافه روکش گوشه های کار را با دقت تمییز کنید.
تخته ها را از بخش داخلی برش دهید
چسب اسپری شده به بخش تحتانی پانل را بوسیله دستمال مرطوب تمییز کنید.

- **سیکل پرس:**
چسبها برای فعال شدن نیازمند حرارت می باشند.
PVC > 60°C روکش
PP > 90°C روکش پلی اولفین
زمان پرس بین ۶۰ تا ۹۰ ثانیه
زمان سیکل پرس بین ۱۵۰ تا ۱۹۰ ثانیه

Add : Sejzy Industrial Zone, Isfahan, Iran
Tel : +983146412415-7
Fax: +983146412411
Web : www.apspolymer.com
Email : info@apspolymer.com

آدرس : شهرک صنعتی بزرگ شرق اصفهان (سجزی) خیابان چهارم
شرقی - نبش فرعی پنجم - پلاک ۱۳
تلفن : ۰۳۱-۴۶۴۱۲۴۱۵-۷
فکس : ۰۳۱-۴۶۴۱۲۴۱۱
آدرس وب سایت : www.apspolymer.com
پست الکترونیک : info@apspolymer.com