

OKABOND A-2310

Термоплавкая полимерная композиция, предназначенная для использования в качестве адгезионного слоя в многослойных композитных облицовочных алюмопластиковых панелях.

Информация о продукте

Торговое наименование: OKABOND A-2310

Производитель: ООО «ОКАПОЛ» г. Дзержинск

Химический состав

Композиция на базе полиолефина, модифицированного малеиновым ангидридом.

Основные показатели OKABOND A-2310

| Характеристики | Номинальные значения | Метод тестирования |
|---|----------------------|------------------------|
| Плотность, г/см ³ | 0,95 - 1,1* | ГОСТ 15139 |
| ПТР, 190 °C/ 2,16 кг. | 2-5* | ГОСТ 11645 |
| Температура размягчения по Вика, °C | не менее 90 °C | ГОСТ 15088 |
| Температура плавления (DSC), °C | Не менее 120 °C | ГОСТ 55134; ГОСТ 56724 |
| *Конкретные значения показателя согласовываются с конечным потребителем и указываются в паспорте/протоколе на партию продукции. | | |

Форма выпуска и упаковка

Гранулы. Упаковка в полиэтиленовые или полипропиленовые мешки (масса нетто мешка 25 ± 0,25 кг.).

Хранение и транспортировка

Оптимальная температура хранения не выше +30 °C при относительной влажности воздуха ≤80%. Транспортировка любым видом транспорта в крытых транспортных средствах, обеспечивающих защиту от атмосферных осадков, воздействия прямых солнечных лучей, загрязнения и потерь, в соответствии с правилами перевозки грузов на данном виде транспорта.

Гарантийный срок хранения 12 месяцев со дня изготовления при условии сохранения целостности упаковки и соблюдения условий хранения.

Информация о применении

Композиция OKABOND A-2310 используется в качестве адгезионного слоя между внутренней поверхностью алюминиевого листа и композиционного полимерного слоя на основе полиолефинов или других высокомолекулярных термопластов.

Применение OKABOND A-2310 позволяет получить высокие и стабильные значения адгезионной и/или когезионной прочности между склеиваемыми слоями, что дает возможность создания многослойных композитных панелей с высокой стойкостью к расслаиванию в условиях постоянно изменяющихся атмосферных воздействий (влага, перепады температур, ветер, солнечная радиация и т.д.).

Рекомендации по переработке и нанесению

Для обеспечения адгезии между слоями склеиваемых материалов рекомендуется температура расплава клеевой композиции выше 200 °C.

Максимальная температура переработки 250 °C.

Композиция OKABOND A-2310 предназначена для нанесения методом со-экструзии с последующим совмещением слоев посредством термосклеивания.

В случае если оборудование не предназначено под со-экструзионный метод производства изделия возможен вариант с предварительным получением высокомолекулярной функциональной клеящей пленки из композиции OKABOND A-2310 методами плоскощелевой или рукавной экструзии, с последующей подачей клеящей пленки в зону формирования готовой многослойной системы и совмещением слоев посредством термосклеивания или прессования.

| ООО «ОКАПОЛ» | Коммерческий отдел | Технический отдел |
|---|---|---|
| +7(8313) 39-85-85 info@okapol.ru | +7(8313) 39-85-86 sales@okapol.ru | +7(8313) 39-85-85 support@okapol.ru |