



РЕШЕНИЯ

ДЛЯ КОНСТРУКЦИОННОГО
СКЛЕИВАНИЯ

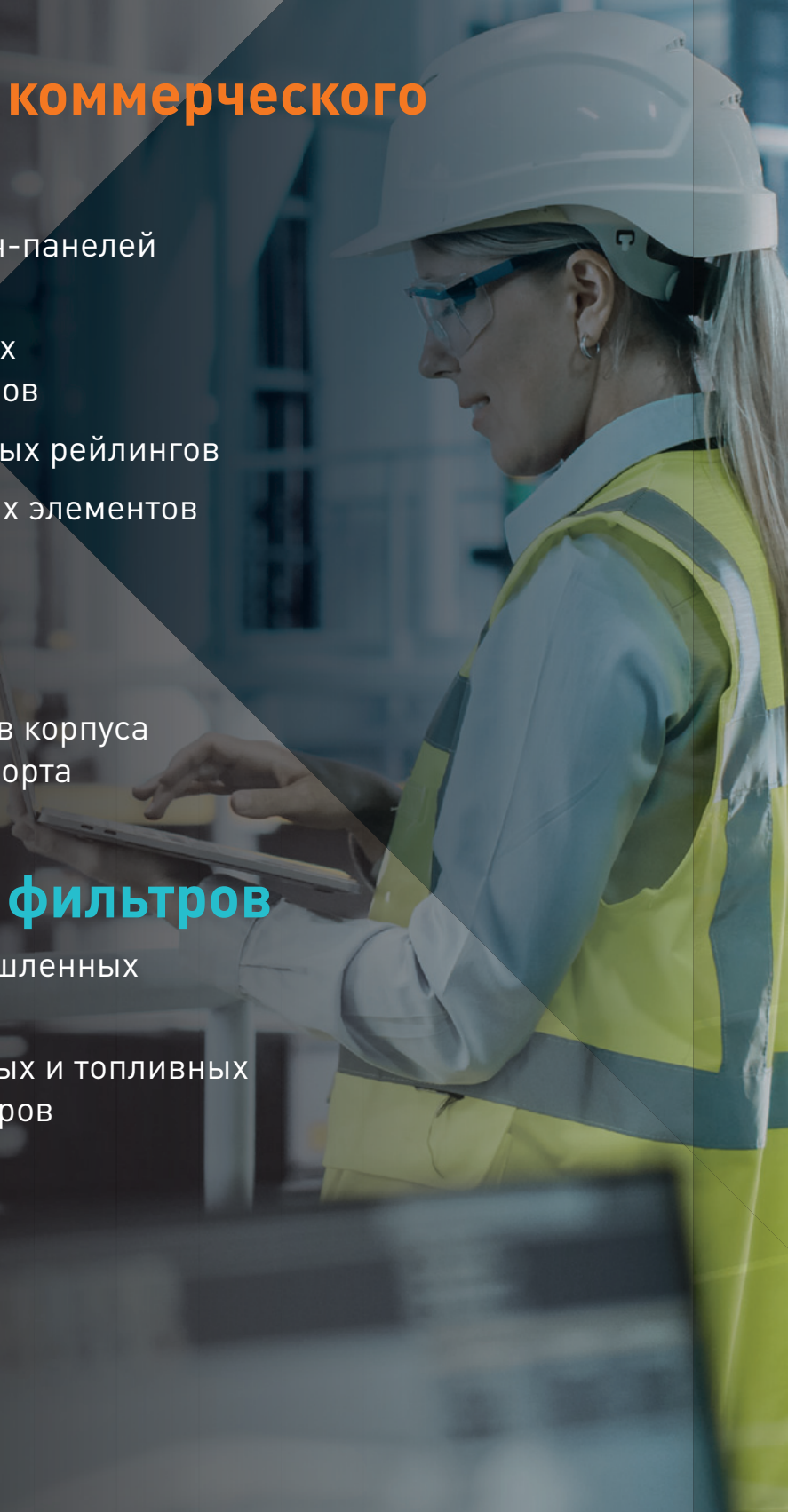
ОСНОВНЫЕ ЗАДАЧИ ПО НАПРАВЛЕНИЮ «КОНСТРУКЦИОННОЕ СКЛЕИВАНИЕ»

Производство коммерческого транспорта

- Изготовление сэндвич-панелей для автофургонов
- Приклеивание угловых элементов автофургонов
- Вклеивание такелажных рейлингов
- Вклеивание закладных элементов под фурнитуру дверей
- Заливка полов
- Герметизация
- Склеивание элементов корпуса пассажирского транспорта

Производство фильтров

- Изготовление промышленных воздушных фильтров
- Производство масляных и топливных автомобильных фильтров



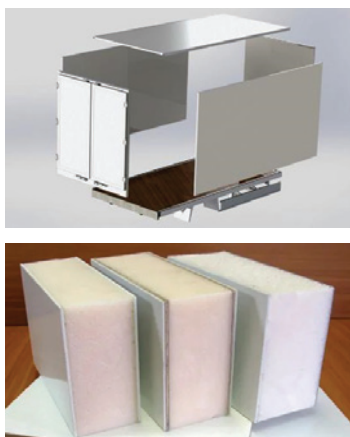
ПРОИЗВОДСТВО КОММЕРЧЕСКОГО ТРАНСПОРТА



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



ПРОИЗВОДСТВО СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ ДЛЯ АВТОФУРГОНОВ



Для производства сэндвич-панелей применяются двухкомпонентные полиуретановые составы линейки **Kestopur 200**. Широкий диапазон параметров позволяет подобрать продукты для различных технологических процессов.

Kestopur 200 образует прочный, но при этом эластичный клеевой шов. Клей подходит как для ручного, так и для механизированного нанесения.

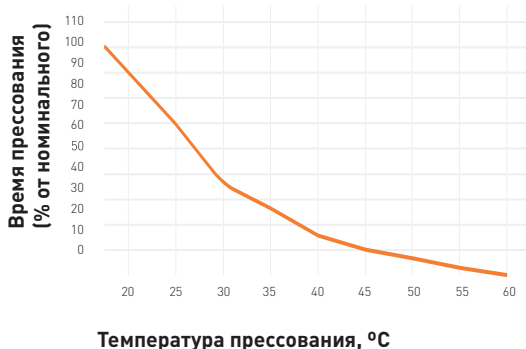
Используется **для склеивания древесины, металлов, изоляционных материалов, ПВХ, полистирола, стекла, стекловолокна.**

Ассортимент и основные параметры

	Жизнеспособность смеси	Время открытой выдержки	Время прессования	Динамическая вязкость
Kestopur 200/30	30 мин.	60 мин.	3 ч. 30 мин.	7 000 мПа·с
Kestopur 200/50	50 мин.	до 90 мин.	5 ч.	7 000 мПа·с
Kestopur 200/90	80 мин.	до 140 мин.	6 ч.	7 000 мПа·с
Kestopur 200/90 LV	80 мин.	до 140 мин.	6 ч.	4 000 мПа·с
Kestopur 15-15	15 мин.	25 мин.	90 мин.	7 000 мПа·с

В качестве отвердителя используется **Kestopur 200/S**.
Соотношение смешивания компонентов — 5:1

ЗАВИСИМОСТЬ ВРЕМЕНИ ПРЕССОВАНИЯ ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ



При работе с двухкомпонентными полиуретановыми составами важным параметром является температура окружающей среды. С увеличением температуры жизнеспособность, время открытой выдержки и прессования уменьшаются. При уменьшении температуры наблюдается обратная зависимость, поэтому при пониженных температурах следует выдерживать склеиваемое изделие в прессе несколько дольше. Для определения необходимого времени прессования рекомендуется провести предварительные испытания.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРИКЛЕИВАНИЕ УГЛОВЫХ ЭЛЕМЕНТОВ АВТОФУРГОНОВ



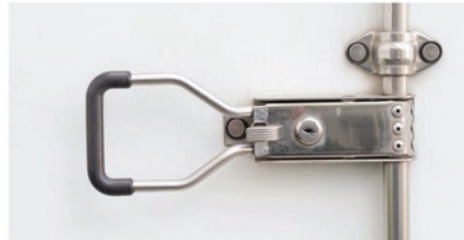
СКЛЕИВАНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ КОРПУСА ПАССАЖИРСКОГО ТРАНСПОРТА



ВКЛЕИВАНИЕ ТАКЕЛАЖНЫХ РЕЙЛИНГОВ



ВКЛЕИВАНИЕ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ПОД ФУРНИТУРУ ДВЕРЕЙ



Kestopur PL 240/250 применяется для широкого спектра задач по вклеиванию и фиксации конструктивных элементов, где необходима высокая начальная адгезия. Образует прочный, но при этом эластичный клеевой шов.

Клеи серии **Kestopur PL 240/250** и **Kestopur 700/3** имеют пастообразную консистенцию и могут наноситься как вручную, так и при помощи специального оборудования.

Kestopur PL применяется для склеивания древесины, фанеры, металлов, ПВХ, EPS (Styrox®), различных изоляционных материалов.

Ассортимент и основные параметры

	Жизнеспособность смеси	Время открытой выдержки	Время прессования	Динамическая вязкость
Kestopur PL 240	60 мин.	90 мин.	6-7 ч.	1 500 000 мПа·с
Kestopur PL 240/15	15 мин.	25 мин.	1,5 ч.	1 500 000 мПа·с
Kestopur PL 250	60 мин.	90 мин.	6-7 ч.	4 000 000 мПа·с
Kestopur PL 250/40	40 мин.	80 мин.	4-5 ч.	4 000 000 мПа·с

Вся серия **Kestopur PL** соответствует классу эмиссии M1.
В качестве отвердителя используется **Kestopur 200/S**.
Соотношение смешивания компонентов — 5:1 по массе.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

ЗАЛИВКА ПОЛА



Для заливки пола применяется специально разработанный состав **Kestopur 200/3F**. После полной полимеризации образует прочное, но при этом достаточно эластичное покрытие.

Может наноситься как вручную, так и с помощью специального оборудования.

Допускает заливку в один слой.

Ассортимент и основные параметры

	Жизнеспособность смеси	Время открытой выдержки	Время прессования	Динамическая вязкость
Kestopur 200/3F	50 мин.	до 90 мин.	5 ч.	6 200 мПа·с

В качестве отвердителя используется **Kestopur 200/S**.
Соотношение смешивания компонентов — 5:1 по массе.

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ И УНИВЕРСАЛЬНОЕ СКЛЕИВАНИЕ



Для склеивания металлов, а также в качестве уплотнителя в транспортной промышленности и в судостроении применяется однокомпонентный состав **Kesto Masa**.

Kesto Masa

ТИП/СВЯЗУЮЩЕЕ ВЕЩЕСТВО	STP-полимер	СКОРОСТЬ ОТВЕРЖДЕНИЯ, мм/сутки	3
ДОСТУПНЫЕ ЦВЕТА	белый, черный, серый	ОТНОСИТЕЛЬНОЕ РАЗРЫВНОЕ УДЛИНЕНИЕ, %	400
ПРОЧНОСТЬ НА СДВИГ, Н/мм ²	2,2	УСАДКА, %	ок. 2
ТВЕРДОСТЬ ПО ШОРУ А, МПа	40	ПЛОТНОСТЬ, кг/л	1,6
ВЯЗКОСТЬ, мПа·с	1,5 млн.	ТЕМПЕРАТУРА ЭКСПЛУАТАЦИИ, °С	-40 ... +90
ВРЕМЯ ПЛЕНКООБРАЗОВАНИЯ, мин. (23 °С)	10-15 мин.	ТЕМПЕРАТУРА ПРИМЕНЕНИЯ, °С	-1 ... +40

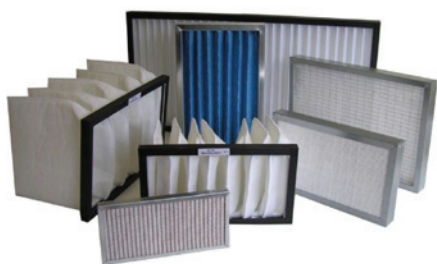


ПРОИЗВОДСТВО ПРОМЫШЛЕННЫХ ФИЛЬТРОВ

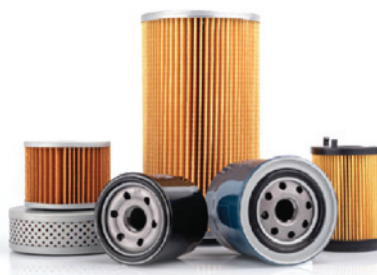
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



**ПРОИЗВОДСТВО
ПРОМЫШЛЕННЫХ
ВОЗДУШНЫХ ФИЛЬТРОВ**



**ПРОИЗВОДСТВО
МАСЛЯНЫХ И ТОПЛИВНЫХ
ФИЛЬТРОВ**



Для производства промышленных воздушных и масляных фильтров применяется линейка двухкомпонентных заливочных составов **Kestopur 400/x и 600/x**. Исходя из особенностей технологического процесса, можно подобрать продукт с оптимальными параметрами. Состав образует прочный, но при этом эластичный клеевой шов. Продукты подходят преимущественно для механизированного нанесения.

Ассортимент и основные параметры

	Соотношение смешивания (по массе)	Динамическая вязкость	Жизнеспособность смеси	Время открытой выдержки	Полное отверждение
Kestopur 400/2	100:25	6800 мПа·с	4 мин.	3 мин.	60 мин.
Kestopur 400/4	100:25	6000 мПа·с	9 мин.	8 мин.	60 мин.
Kestopur 600/3	100:30	2500 мПа·с	4 мин.	5 мин.	60 мин.
Kestopur 600/6	100:30	2500 мПа·с	6 мин.	7 мин.	60 мин.
Kestopur 600/3 ЛВ	100:43	1500 мПа·с	4 мин.	5 мин.	60 мин.
Kestopur 600/6 ЛВ	100:43	1500 мПа·с	10 мин.	10 мин.	60 мин.
Kestopur 600/15	100:25	4400 мПа·с	10 мин.	16 мин.	75 мин.
Kestopur 700/3	100:25	1800 мПа·с	5 мин.	5 мин.	60 мин.

В качестве отвердителя используется **Kestopur 200/S**.

АО «КЕСТО»

**ГОЛОВНОЙ ОФИС
В САНКТ-ПЕТЕРБУРГЕ**

**196105, г. Санкт-Петербург,
Пулковское шоссе, 40, корп. 4.
БЦ „NOBIUS“**

ОФИС В МОСКВЕ

117105, Москва, Варшавское
шоссе, д. 26, офис 413.
БЦ «Варшавская Плаза»

8 (800) 333-30-33

www.kesto.ru