

## Клей универсальный БФ-4

### Описание:

Клей БФ-4 предназначен для склеивания во всех производственных областях:

- цветных металлов; нержавеющей стали, алюминиево-магниевого сплавов, меди, текстолита, стеклопластиков, оргстекла, кожи, керамики, древесных материалов, неметаллов с металлами и т.д. ,подвергающихся воздействию вибрационных нагрузок, а также для изделий, работающих в агрессивной среде.

Клей БФ-4 представляет собой спиртовой раствор поливинилацетата с резольными фенолформальдегидными смолами.

**ДОСТОИНСТВА:**

- Однокомпонентный.
- Можно разбавлять до низкой вязкости, что позволяет наносить его на поверхности тонким слоем, в т.ч. механизированными способами.
- Применяется для склеивания материалов, работающих в условиях повышенной температуры, а также в кислотной и щелочной среде, стоек соляному туману и морской воде и т.д..
- Длительная работоспособность даже при нагревании до +60°C.
- Рекомендован для работы при любых климатических условиях при температуре от -60°C до +60°C (кратковременно 80°C).
- Клей не вызывает коррозии стали и алюминиевых сплавов.
- Клей не образует токсичные соединения в воздушной среде и сточных водах в присутствии других веществ или факторов.
- Обладает большей эластичностью по сравнению с клеем БФ-2.

**ПОКАЗАТЕЛИ по техдокументации ГОСТ 12172-74:**

Внешний вид: прозрачная или слегка мутноватая жидкость от желтого до красноватого цвета

Условная вязкость (по вискозиметру ВЗ-246 с соплом диаметром 6 мм при  $t(20\pm 0,5)^\circ\text{C}$ ): 25-55 с

Массовая доля сухого остатка: 10-13 % Предел прочности клеевого соединения при сдвиге, МПа (кгс/м<sup>2</sup>):

при 293 К (20°C) не менее 19,6 (200)

при 333 К (60°C) не менее 9,8 (100)

Изгиб клеевой пленки после отверждения: не более 1 мм

Термостойкость клеевой пленки после отверждения и старения: отсутствие трещин.

Коррозионная активность на образцах из алюминиевого сплава: отсутствует

**ТЕХНОЛОГИЯ СКЛЕИВАНИЯ:**

Склеиваемые поверхности обработать наждачной шкуркой, обезжирить.

Клей нанести кистью. Число слоев 1(2).

Соединить поверхности.

### Технические характеристики

- Обработка (оклеиваемой) поверхности: Склеиваемые поверхности должны быть сухими и чистыми. Чтобы увеличить прочность склеивания поверхности рекомендуется дополнительно зачистить наждачной бумагой и обезжирить бензином или ацетоном.
- Температура сушки возможна до 140-150°C
- Время сушки (при 140°C) 60 мин.
- Давление 0,5-0,6 МПа
- РАСХОД КЛЕЯ БФ-4 на каждый слой 150-200 г/м<sup>2</sup>.
- Упаковка: 100 мл