

기술 자료 MP100116

제품사양서(샌드위치판넬용 우레탄 접착제)

Technical Information of Ureking (MP-540 system)

MP TECH CORPORATION

본사 및 공장 : 충북 청원군 북이면 석성리 337

TEL) 043-241-6200~1

FAX) 043-241-6202

1. 개요

본 제품 (MP-540)은 EPS 및 Glass wool (유리섬유)과 철판과의 접착에 사용되는 2액 Type의 건축용 Sandwich Panel 용 PU 접착제로서 우수한 접착력과 장기 외부 악조건에서도 내구성을 유지할 수 있습니다.

2. 제품 특성

주요 물성	A 액	B 액
주 성분	Polymeric MDI	Ether Type Polyol
외 관	암갈색	담황색 투명
점 도 (cps/25℃)	200±50	500±50
NCO 함 량 (%)	30~32	-
OH 함 량 (mgKOH/g)	-	250±50
비 중 (at 25℃)	1.25 ± 0.05	1.08 ± 0.05

3. 반응성 (Reactivity)

절 기 반 응 성	동절기	하절기	춘·추
C·T (sec)	9	11	11
G·T (sec)	17	19	18
T·F·T (sec)	20	24	22

※Test 방법 - 액온 (25 ℃), 봉교반 (300 rpm)

4. 사용 방법 (Dosage)

(1) 배합비 (Mixing Ratio)

MP-540 A (C-MDI) : MP-540 B (PPG) = 100 : 100 ~ 100 : 110

(2) 권장 사용량

A액 : B액 = 320 ± 20 g/분(상,하판 동일)

(3) 샌드위치 패널의 적정 생산 속도

8 ± 1 m/분

(4) 1 M 당 원액 소요량

분당 8M 작업시 표준 작업량 320g을 사용한다고 가정하면 1M당 소요량은 약 A액, B액 각각 40g 씩 소요되어 상, 하판을 모두 합쳐 160g/M 이 소요됩니다.

(5) 작업 조건

- 강판코일 및 스티로폼에 이 물질이 없어야 하며 작업장은 적정온도를 유지하여야 합니다.
- 노즐 (특히 A액)은 자주 청소를 하여 노즐의 구멍이 막히는 것을 방지해 주십시오.
- A액과 B액의 배합비를 정확히 하고 Mixing이 되도록 유의하여 주십시오.
- 패널의 생산속도에 비례하여 접착제의 투입량을 조절하여야 하며, 코일전면에 고루 도포 되도록 유의하여 주십시오.

5. 기타

(1) 포장 단위

- MP-540 A (C-MDI) : 250 Kg/Drum
- MP-540 B (PPG) : 220 Kg/Drum

(2) 저장 온도

- 20℃ 이내의 냉암소에 보관해 주십시오.
- 온도에 따라 점도 및 반응성등이 변화하므로 적정 온도를 유지하여 주십시오.

(3) 기타 자세한 사항은 폐사 기술연구소와 상의하여 주십시오.

© 엠피텍 안재호(010-5233-2602, wowpu@hanmail.net)