

PanelPURA2®

Innovative technologies to meet european standards!

クライベリット クラス A2 パネル用 PUR ウレタン系接着剤



株式会社クライベリットジャパン

〒541-0041 大阪市中央区北浜3丁目5番29号(日本生命淀屋橋ビル5階)

Tel : 06-6221-3306 Fax : 06-6221-3326

www.kleiberit.com

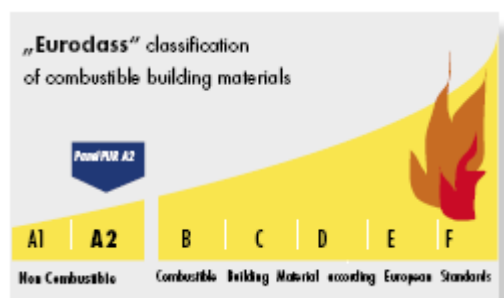
不燃パネル

2010 年から、金属サンドイッチ断熱パネルは EU の中で欧州の防火規格 EN14509 に従った CE 表記が義務化になりました。

EN14509 の不燃規格であるクラス A2 に準拠するパネルの生産の為に、KLEIBERIT は新しい低発熱量の 1 液及び 2 液 Panel PUR A2 シリーズを開発しました。

これらシリーズは、パートナー企業様の塗布方法や生産数量などの製造条件に合わせて選択できることを可能にしました。

その選択範囲は、充填剤の有無から標準的反応型や長い可使時間と短いプレス時間を実現する特殊な熱活性化タイプを 1 液・2 液システムで構成されています。



これらの製品シリーズは日本の建築材料の不燃材料認定の際に、特に金属など接着面に熱を伝えやすい材料を接着させたパネル材料の不燃材料認定を受ける際には、非常に有効な効果を発揮することでしょう。

耐火パネル

PUR A2 シリーズは品質に妥協することなく、製造コストを削減します。

グラスウールなどのケイ酸カルシウム材料マーケット向けに特別に開発された 2 液反応型ウレタン接着剤（PUR A2）は、非常に低い粘度でありながら不燃材料認定評価の際に必要な低い総発熱量を実現しました。

その結果、現在の市場で入手できる従来型の接着剤と比較して塗布性能と生産効率が大きく改善します。

PUR A2 の低い総発熱量は小さな断面のケイ酸カルシウム材料を使用したパネルの製造において特に重要になります。

PUR A2 は接着剤の塗布量を犠牲にすることなく要求されたクラス A2 性能を可能にします。



優位性

低い総発熱量を持つ PUR A2 は増加する作業項目の中で安定した生産と高い品質を提供します。
製造時の加温はその低い初期粘度性能ゆえに低温化することができ、相当な省エネに繋がります。

- ・ 常温で低粘度のフィラー入りタイプ
- ・ 非常に安定した塗工特性
- ・ 低い総発熱量ゆえに接着剤の塗布量を増加させることが可能
- ・ 優れた引張り強度
- ・ DUR2 とウェッジテスト済
- ・



クラス A2 認証品使用例



引張り試験後

接着剤の発泡特性は、十分な柔軟性を提供する一方で、優れたパネル強度が得られるまでの塗布量を少なくでき、強くてタフな最終強度を提供します。

PUR A2 シリーズは手動での塗布やビード（線条）塗布と同様に高圧・低圧スプレーで塗布することができます。

技術情報

EN 13 501-1 に準拠した A2 グラスウールパネルの連続生産用 PUR 接着剤

製品名	塗布方法	配合比 (A:B)	総発熱量 (MJ/kg)	粘度 A/B (mPas)	塗工温度	スタートタイム (秒)	タックフリータイム (秒)	プレスタイム	タイプ
577.1	高圧スプレー	100:56	17	2,400/300	25-30	18	49	3 分×45℃	充填剤入 2 液 PUR
VP9478/81	手動塗布	100:58	17	3,400/300	25-30	28	77	3 分×45℃	充填剤入 2 液 PUR
VP9602/14	スプレー	100:46	17	6,500/300	25-30	120	420	4 分×60-65℃	充填剤入 2 液 PUR
577.8	スプレー	100:40	16	18,000/300	25-30	25	120	3 分×45℃	充填剤入 2 液 PUR
VP9602/74	ビード	100:36	17	6,000/300	25-30	18	120	3 分×45℃	充填剤入 2 液 PUR
508.9	スプレー/ビード	-	21.5	12,000	25-30	-	-	3 分×45℃	充填剤入 1 液 PUR
578.1	スプレー/手動	100:115	27.2	350/300	25-30	10	25	3 分×45℃	充填剤無し 2 液 PUR
VP9478/87	スプレー/手動	100:115	27.2	350/300	30-35	14	45	5-6 分×50℃	充填剤無し 2 液 PUR