

**СБОРНИК
ТЕХНИЧЕСКИХ
УСЛОВИЙ
НА
КЛЕЯЩИЕ
МАТЕРИАЛЫ**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
И ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ ПОЛИМЕРНЫХ КЛЕЕВ
ИМ. Э. Л. ТЕР-ГАЗАРЯНА

СБОРНИК
ТЕХНИЧЕСКИХ
УСЛОВИЙ
НА
КЛЕЯЩИЕ
МАТЕРИАЛЫ

Составитель М. И. Смирнова

Под редакцией
докт. техн. наук Д. А. КАРДАШОВА



ИЗДАТЕЛЬСТВО „ХИМИЯ“
Ленинградское отделение
1975

6 П7.56
УДК 668.395(083.74)
С23

С23 **Сборник технических условий на клеящие материалы. Л., «Химия», 1975.**
464 стр., 40 рис.

Сборник технических условий составлен по заданию Союзхимпласта Министерства химической промышленности СССР. В него входят технические условия на клеи, клеевые смолы и пленки, липкие ленты. В приложении приведены также данные о клеях, на которые имеются ГОСТы и стандарты. Описаны различные методы испытаний. Для каждого клея указаны области применения и способы склеивания.

Книга является справочником для инженерно-технических работников химической, нефтехимической, машиностроительной, судостроительной, легкой, деревообрабатывающей, пищевой и медицинской промышленности. Она будет полезна также работникам торговли и предприятий бытового обслуживания.

С $\frac{31410-081}{050(01)-75}$ 81-75

6 П7.56

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|-----------------------|----|
| Предисловие | 11 |
|-----------------------|----|

I. СИНТЕТИЧЕСКИЕ КЛЕЯЩИЕ МАТЕРИАЛЫ

1. КЛЕИ НА ОСНОВЕ ТЕРМОРЕАКТИВНЫХ ПОЛИМЕРОВ

Клеи на основе фенолоформальдегидных смол

Клеи на основе немодифицированных смол

| | | |
|--|---------------------------|----|
| Смола ВИАМ-Ф9 | ТУ 6-05-1384—70 | 15 |
| Смола ВИАМ «Б» | ТУ 6-05-1368—70 | 19 |
| Смола фенолоформальдегидная водо- растворимая ЦНИИФ водостойкая | ТУ 13-22—70 | 22 |
| Смола НИИФ С-35 водорастворимая | ТУ 335—53 | 26 |
| Смола С-1 | ТУ 59—49 | 29 |

Фенолоформальдегидные клеи, модифицированные поливинилацетатами

| | | |
|-------------------|-----------------------------|----|
| Клей БФР-2 | ТУ НИИПМ П-437—65 | 30 |
| Клей БФР-4 | ТУ НИИПМ П-395—64 | 33 |
| Клей марки ВС-350 | МРТУ 6-05-1216—69 | 34 |
| Клей ФРАМ-30 | ТУ П-354—63 | 37 |

Клеи на основе фенолоформальдегидной смолы, модифицированной каучуком

| | | |
|-------------|-----------------------|----|
| Клей ПФК-19 | ТУ П-601-68 | 39 |
|-------------|-----------------------|----|

Клеи на основе фенолофурфуроформальдегидных смол

| | | |
|------------|------------------------------|----|
| Клей Ф-9 | ТУ 6-05-211-808—72 | 40 |
| Клей ФЛ-4С | МРТУ 6-05-1110—68 | 43 |

Клеи на основе резорциноформальдегидных смол

| | | |
|-------------------------|-----------------------------|----|
| Смола и клей ФР-12 | МРТУ-6-05-1202—69 | 46 |
| Мастика ДФК | РТУ ЭССР 1378—67 | 49 |
| Смола дифенольная ДФК-4 | ТУ 38 1095—71 | 51 |

Клеи на основе мочевиноформальдегидных смол

| | | |
|---------------------------------------|---------------------------|----|
| Смола М-4 | ТУ 6-10-1070—70 | 53 |
| Смола мочевиноформальдегидная М-60 | МРТУ 13-06-5—67 | 55 |
| Смола мочевиноформальдегидная М-70 | МРТУ 13-06-9—67 | 57 |

| | | |
|--|-----------------------------|----|
| Смола мочевиноформальдегидная ЦНИИФМ М-4 | ВТУ 560—58 | 58 |
| Клей столярный синтетический | ТУ 6-14-325—69 | 60 |
| Смола мочевиноформальдегидная МФСМ | МРТУ 13-06-1—67 | 62 |
| Смола мочевиноформальдегидная М 19-62 | МРТУ 13-06-4—67 | 64 |
| Клей МФ-60 (для быта) | ТУ 39-2-29—68 | 65 |
| Смола карбамидные клеевые УСт и У | ТУ УССР 13-9—69 | 66 |
| Смола карбамидные МФ, МФ-17 и УКС | МРТУ 6-05-1006—66 | 70 |
| Смола мочевиноформальдегидная марки «Крепитель К-2» | ТУ 84-162—70 | 72 |
| Мочевиноформальдегиднофурфу- рольная смола МФФ-М | МРТУ 6-14-50—68 | 74 |

Клеи на основе эпоксидных смол Эпоксидные клеи холодного отверждения

| | | |
|---|-----------------------------|----|
| Клей К-50 | ТУ 38 105246—71 | 76 |
| Клей эпоксидный ЭПО | ТУ 38 00972—72 | 78 |
| Клеевая паста «Полиметалл» | ТУ-1-103—68 | 80 |
| Клей эпоксид П и Пр | АМТУ 460—70 | 83 |
| Клей синтетический двухкомпонент- ный марки ИПК-Л-10 | ТУ 6-05-251-11—72 | 84 |

Клеи на основе модифицированных эпоксидных смол

| | | |
|--|---------------------------|----|
| Компаунд К-139 | ТУ П-313—62 | 88 |
| Компаунд К-156 | СТУ 30-14212—64 | 90 |
| Смола эпоксидные модифицирован- ные марок К-153 и К-153 «С» | ТУ 6-05-1584—72 | 92 |

Клеи на основе полиуретанов и полиизоцианатов

| | | |
|---|----------------------------|----|
| Клей полиуретановый обувной марки ГИПК-121 | ТУ 6-05-1558—72 | 95 |
| Клей лейконат | МРТУ 6-14-235—69 | 98 |

Клеи на основе полиэфирных смол

| | | |
|---|-----------------------------|-----|
| Клей глифталевый АМК | ТУ УПХ 62—58 | 101 |
| Клей полиэфирный для склеивания магнитных цепей марки ГИПК- 131 | ТУ 6-05-251-15—72 | 103 |

Клеи на основе кремнийорганических соединений

| | | |
|--|-----------------------------|-----|
| Клей ВК-2 | МРТУ 6-05-1214—69 | 105 |
| Клей ВК-8 | АМТУ 503—63 | 108 |
| Клей кремнийорганический термо- стойкий КТ-30 | ВТУ П-63—64 | 109 |
| Клей марки КТ-15 | МРТУ 6-07-6036—64 | 111 |
| Клей МАС-1В | ТУ 14 П 730—68 | 112 |
| Клей термостойкий ВКТ-2 | МРТУ 6-10-826—69 | 114 |
| Материалы органосиликатные | ТУ 84-20—68 | 115 |
| Герметик кремнийорганический «Эла- стосил П-01» | ТУ 6-02-655—71 | 121 |

Клей на основе неорганических соединений

| | | |
|---------------------------------------|-----------------------------|-----|
| Клей силикатный конторский | МРТУ 6-15-433—70 | 124 |
| Клей силикатный конторский | РТУ КазССР 734—67 | 126 |
| Клей конторский силикатный | ЛГИ-ТУ-02-6—69 | 129 |
| Клей конторский (в мелкой расфасовке) | МРТУ 49116—69 | 130 |
| Конторский клей | РТУ ЭССР 1302—65 | 132 |
| Клей универсальный с аэросилом | ТУ МХП УССР 60—67 | 133 |

2. КЛЕИ НА ОСНОВЕ ТЕРМОПЛАСТИЧНЫХ ПОЛИМЕРОВ

Клей на основе полимеров и сополимеров винилхлорида

| | | |
|---|-----------------------------|-----|
| Клей МЦ-1 | ТУ 6-15-266—69 | 135 |
| Клей ПВХ | МРТУ 6-10-893—69 | 138 |
| Клей для склеивания изделий из поливинилхлоридной пленки | ТУ 6-15-687—72 | 140 |
| Клей перхлорвиниловый | ТУ 6-15-185—68 | 143 |
| Клей перхлорвиниловый обувной | ТУ 38-6-21—68 | 145 |
| Клей перхлорвиниловый | ТУ ЛЛКЗ-2—67 | 146 |
| Композиция для клея ПЭД-Б | ВТУ П 293—62 | 147 |
| Клей для соединения винилпластиковых труб марки ГИПК-122 | ТУ 6-05-251-10—72 | 148 |
| Клей «Марс» водостойкий | ТУ 6-15-777—73 | 152 |
| Клей ЦНИИКП-КС | ТУ 6-15-187—68 | 157 |
| Клей ПН-Э | ТУ НИИПМ П-380—64 | 158 |
| Клей термочувствительный для сварки обшивки автомобилей ВАЗ марки ГИПК-213 | ТУ 6-05-1578—72 | 162 |
| Клеящее вещество для изолирующих материалов полов легковых автомобилей ВАЗ-2101 | МРТУ 6-05-1245—69 | 164 |
| Клей для склеивания стальных деталей кузова автомобиля «Жигули» марки ГИПК-133 (ИПК-КС-2П) | ТУ 6-05-251-17—73 | 166 |
| Клей пластизольный для склеивания оптических элементов автомобильных фар марки ГИПК-134 (ИПК-КС-1П) | ТУ 6-05-251-18—73 | 171 |

Клей на основе полимеров и сополимеров винилацетата и его производных

| | | |
|--|------------------------------|-----|
| Поливинилацетатный лак | ТУ МХП 1376—50 | 174 |
| Клей конторский синтетический | ТУ ЛатвССР 2931—66 | 176 |
| Клей синтетический | ТУ 6-15-552—71 | 178 |
| Клей «Орион» | ТУ 1-60-67 | 180 |
| Клей поливинилацетатный | ТУ МХП УССР—35—67 | 182 |
| Клей «ПВА» | ТУ ЭССР 76-57—68 | 184 |
| Клей ГИПК-61 | ТУ 6-05-1435—71 | 185 |
| Конторский клей «Синтекс» | ТУ 30-229—65 | 188 |
| Дисперсия сополимера винилацетата с дибутилмалеатом С-135 | ТУ 6-10-1079—70 | 189 |
| Клей сополимерный марки ГИПК-94 | ТУ 6-05-251-08—72 | 193 |
| Клей для склеивания бумажных гильз охотничьих патронов марки ГИПК-95 | ТУ 6-05-251-16—72 | 195 |
| Клей контактный холодного отверждения марки ГИПК-141 | ТУ 6-05-251-13—72 | 197 |
| Клей синтетический СК-1 | ТУ 38-2-30—68 | 199 |
| Клей БФ-6 | РТУ БССР 1377—67 | 201 |

Клеи на основе производных акриловой и метакриловой кислот

| | | |
|-------------|---------------------------|-----|
| Циакрин-ЭО | ТУ 14 П 1240—71 | 203 |
| Циакрин-ЭД | ТУ 14 П 1144—70 | 204 |
| Циакрин-ЭПЗ | ТУ 14 П 1143—70 | 205 |
| Циакрин-ЭП | ТУ 14 П 1142—70 | 205 |

Клеи на основе полиамидов

| | | |
|-----------------------------------|---------------------------|-----|
| Синтетический клей «Адгезин» | ТУ 1-61—68 | 206 |
| Клей метиллолполиамидный ПФЭ-2/10 | ТУ 84-23—68 | 208 |
| Клей марки МПФ-1 | МРТУ 6 М-800—61 | 209 |

Клеи на основе полиизобутилена и полистирола

| | | |
|---|-----------------------------|-----|
| Полиизобутиленовый клей | ТУ 6-15-186—68 | 212 |
| Клей контактный холодного отверждения для автомобиля ВАЗ-2101 марки ГИПК-51 | ТУ 6-05-251-06—73 | 214 |
| Клей «ПС» | ТУ ЭССР 76-92—69 | 216 |

Резиновые клеи

Клеи на основе натурального каучука

| | | |
|-------------------------|---|-----|
| Термопрен | ТУ 38-6-78—70 | 217 |
| Клей 4508 | ТУ 38 105-480—72 | 220 |
| Клей резиновый марки КТ | ТУ 38-5-531—69 | 221 |
| Клей резиновый особый | РТУ ЛитССР 1132—69 | 223 |
| Лейкомасса | ТУ 38-5-К ₃ -34—70 | 224 |
| Клей мастика КН-2 | СТУ 36-13-62—62 | 225 |
| Клей № 4269 | ТУ 38-105109—70 | 227 |

Клеи на основе наирита

| | | |
|--|----------------------------------|-----|
| Клей контактный холодного отверждения для автомобиля ВАЗ-2103 марки ГИПК-214 | ТУ 6-05-251-09—73 | 228 |
| Клей резиновый марки С-425-1 | ТУ 38-105211—71 | 231 |
| Клей 4Н-8 | ТУ 38-5-259—67 | 233 |
| Клей 4НБув | ТУ 38 105236—71 | 235 |
| Клей резиновый марки С-425 | ТУ 38-10517—70 | 237 |
| Клей резиновый марки 4-АН | ТУ 38-5-Г-346—68 | 238 |
| Клей НТ-150 | ТУ 38-5-274—67 | 239 |
| Клей 88-Н | МРТУ 38-5-880—66 | 241 |
| Клей 88-НП-35, 88-НП-43, 88-НП-130 | ТУ 38-105268—71 | 243 |
| Клей СВ-2а | ТУ 38-5-390—69 | 248 |
| Клей резиновый марки СВ-5 | ТУ 38-5-Г-182—68 | 250 |
| Клей для резины | ТУ 82—65 | 252 |
| Кумароно-каучуковая мастика КН-3 | ТУ 21-29-2—68 | 254 |
| Клей контактный холодного отверждения для автомобиля ВАЗ-2103 марки ГИПК-215 (КЛМ-1) | ТУ 6-05-251-20—73 | 257 |
| Клей наиритовый № 251 | ТУ ЧРОЗ УССР 38-5-6—68 | 259 |
| Клей для резиновых деталей низа обуви | СТУ 103-162—62 | 260 |
| Клей наиритовый НТ | РТУ ЛитССР 612—65 | 261 |
| Клей наиритовый обувной | ТУ 38-6-46—69 | 263 |

Клеи на основе бутадиен-акрилонитрильных каучуков

| | | |
|------------------------------------|---------------------------|-----|
| Клей 9М-35ф | ТУ 38-5-216—67 | 265 |
| Клей ФЭН-1 | ТУ 38-5-494—69 | 266 |
| Клей резиновые марок 3-100 и 3-300 | ТУ 38-5-372—68 | 268 |
| Клей ВКР-15 | ТУ 38 105170—70 | 270 |

Клеи на основе бутадиен-стирольного каучука

| | | |
|--------------------------|----------------------------|-----|
| Клей резиновый Э-15А | ТУ 38 105276—71 | 272 |
| Мастика клеящая Гумилакс | ТУ 67 УССР 98—71 | 273 |

Клеи на основе различных резиновых смесей

| | | |
|---------------------------------------|----------------------------------|-----|
| Клей для автомобильной промышленности | ТУ 38 105517—72 | 275 |
| Клей КМ-51 | ТУ 38-10558—70 | 278 |
| Клей резиновый № 109 | ТУ 4027—53 | 280 |
| Клей резиновый № 3125/3126 | ТУ 1157 | 281 |
| Клей СВ-1 | МРТУ 38-5-6064—65 | 282 |
| Клей резиновый черный № 210 | ТУ ЧРОЗ УССР 38-5-7—68 | 283 |
| Клей резиновый № 815 | ТУ 38-10522—70 | 284 |
| Клей резиновый № 117 | ТУ 38-5-541—69 | 285 |
| Клей 2572 | ТУ 38-5-428—69 | 286 |
| Клей С-867 | ТУ П-128—62 | 287 |
| Клей резиновый У-425-3 | ТУ 38 105214—71 | 289 |

3. ЛИПКИЕ ЛЕНТЫ

Липкие ленты на бумажной основе

| | | |
|--|---------------------------|-----|
| Липкая лента на бумажной основе для окантовки чертежей | МРТУ 42-5402—66 | 291 |
| Клеевая лента | ТУ 13/БУ-54—68 | 293 |
| Клеевая лента | ТУ-07-05—67 | 295 |

Липкие ленты на основе ткани

| | | |
|--|----------------------------|-----|
| Лента липкая для крепления пластмассовых стереотипов | ТУ 38 105-240—71 | 296 |
| Лента липкая полиграфическая | ТУ 38-10559—70 | 298 |
| Лента клейкая из хлопчатобумажной ткани с двухсторонней или одно-сторонней промазкой | ТУ 38 105124—70 | 299 |
| Липкий материал для обувной промышленности (лента липкая) | ТУ 17-333—69 | 300 |
| Лейкопластырь | МРТУ 42 № 487—66 | 302 |

Липкие ленты на основе поливинилхлорида

| | | |
|--|-----------------------------|-----|
| Лента поливинилхлоридная липкая для изоляции газонефтепродуктопроводов | МРТУ 6-05-1040—67 | 303 |
| Лента липкая изоляционная тип-70 для автомобилей ВАЗ | ТУ 6-05-1274—73 | 305 |
| Ленты маркировочные липкие | МРТУ 6-05-1240—69 | 311 |
| Лента электроизоляционная липкая бытового назначения | ТУ 6-05-42—71 | 312 |
| Лента липкая бытового назначения марки ЛЛБ | ТУ 6-05-08-143—71 | 314 |

Липкие ленты на полиэтиленовой основе

| | | |
|--|------------------------------|-----|
| Лента полиэтиленовая с липким слоем для детского технического творчества | МРТУ 6-05-111-6—68 | 316 |
| Ленты полиэтиленовые с липким слоем | МРТУ 6-05-1250—69 | 318 |

Липкие ленты на основе полиэтилентерефталата

| | | |
|--|----------------------------|-----|
| Таблички из пленки полиэтилентерефталатной приклеивающиеся | ТУ 6-05-1317—71 | 320 |
| Лента склеивающая ЛТ | МРТУ 6-17-276—68 | 324 |
| Универсальная склеивающая лента марки КЛТ | МРТУ 6-05-21—69 | |

Липкие ленты на целлофановой основе и на основе стеклоткани

| | | |
|---|----------------------------|-----|
| Лента склеивающая ЛЦ | МРТУ 6-17-314—69 | 329 |
| Лента липкая электроизоляционная на поликасиновом компаунде | ТУ 16-503.016—67 | 332 |

4. КЛЕИ НА ОСНОВЕ ЭФИРОВ ЦЕЛЛЮЛОЗЫ

Клеи на основе нитроцеллюлозы

| | | |
|-----------------------------|------------------------------|-----|
| Клей «АГО» нитроцеллюлозный | РТУ ЛатвССР 407—64 | 336 |
| Клей «Рапид» | СТУ 30 21004—63 | 338 |
| Нитроклей АК-20 | ТУ 6-10-1293—72 | 339 |
| Клей нитроцеллюлозный «АГО» | РТУ ЛитССР 94—67 | 341 |
| Клей для скобок к швистелям | ТУ 6 ЛатвССР 09—70 | 344 |
| Клей нитро-глифталевый ЛК-1 | ТУ МХП 2224—50 | 346 |

Клеи на основе карбоксиметилцеллюлозы и ее производных

| | | |
|--|-----------------------------|-----|
| Клей для обоев | СТУ 30 21053—63 | 348 |
| Клей синтетический для обоев | ТУ 6-15-692—72 | 350 |
| Клей карбоксиметилцеллюлозный (клей КМЦ) | РТУ ЛитССР 676—66 | 353 |

5. РАЗЛИЧНЫЕ СИНТЕТИЧЕСКИЕ КЛЕИ

| | | |
|---|------------------------------|-----|
| Клей для магнитофонной ленты | РТУ ЭССР 1253—65 | 355 |
| Клей для магнитофонной ленты «Мелодия» клей для магнитофонной ленты | РТУ ЛитССР 865—68 | 356 |
| Киноклей | ТУ 6-15-436—70 | 358 |
| «Экран» клей для кинолент | ТУ МХП УССР 112—68 | 360 |
| Клей конторский «Синтекс» | ТУ 6-15-437—70 | 361 |
| Клей марки Б-10 | РТУ ЭССР 1376—67 | 364 |
| Клей обувной | ТУ МХП 1668—55р | 365 |
| Клей контактный холодного отверждения марки ФЭП | СТУ 104.416—64 | 368 |
| Клей двухкомпонентный холодного отверждения марки ГИПК-212 | ТУ 6-05-251-01—71 | 371 |
| Клей для фотополимеризующихся печатных форм марки ГИПК-311 | ТУ 6-05-251-07—72 | 373 |
| Клей битумный | ТУ 6-05-251-14—72 | 376 |
| Карбинольный сироп | ТУ 6-10-941—70 | 379 |
| | ТУ 17-731—71 | 380 |

II. ПРИРОДНЫЕ КЛЕИ

1. ЖИВОТНЫЕ КЛЕИ

| | | |
|---|---------------------------|-----|
| Клей в порошке из отходов галалита | ТУ-109/7-14—61 | 385 |
| Клей канцелярский казеиновый | ТУ 6-15-425—70 | 386 |
| Клей казеиновый | ТУ 38-7-44—68 | 388 |
| Клей казеиновый из отходов казеинового пластика | ТУ 23—67 | 390 |
| Клей рыбий технический | ТУ 15-03-103—67 | 391 |
| Клей рыбий технический | ТУ 15-05-36—67 | 392 |

2. РАСТИТЕЛЬНЫЕ КЛЕИ

| | | |
|---------------------------------|--------------------|-----|
| Клей-паста «Ортофикс» | ТУ ЭССР 61-33—68 | 393 |
| Клей для обоев и бумаги | ТУ ГО.00.35.02—69 | 395 |
| Клей обойный | ТУ 6-15-553—71 | 396 |
| Клей для обоев | РТУ БССР 1573—69 | 399 |
| Клей декстриновый | РТУ ЛитССР 321—66 | 401 |
| Клей для конторских и фоторабот | ТУ-ЛГИ-02-404—69 | 403 |
| Клей декстриновый конторский | РТУ ЛатвССР 769—64 | 404 |
| Клей конторский «Гликон» | ВТУ МММП 289—46 | 406 |
| Клей для бумаги «ЛК» | РТУ ЭССР 1519—68 | 407 |

Приложение 1. Клеящие материалы, на которые имеются ГОСТы и стандарты

| | | |
|---|-------------------|-----|
| Клеи фенолополивинилбутиральные | ГОСТ 12172—66 | 411 |
| Лаки бакелитовые | ГОСТ 901—71 | 412 |
| Смолы мочевиноформальдегидные УКС и М19-62 | ГОСТ 14231—69 | 413 |
| Стекло натриевое жидкое | ГОСТ 13078—67 | 413 |
| Клей садовый | РСТ БССР 82—70 | 414 |
| Клей Ж-3 | РСТ УССР 1205—70 | 414 |
| Клей синтетический «Марс» | РСТ ЛатвССР 63—71 | 415 |
| Клей поливинилацетатный | РСТ АрмССР 224—71 | 415 |
| Клей резиновый | ГОСТ 2199—66 | 415 |
| Клей быстросхватывающийся наиритовый «Ремобувь» | РСТ БССР 139—71 | 416 |
| Лента изоляционная прорезиненная | ГОСТ 2162—68 | 417 |
| Лента клеевая на бумажной основе | ГОСТ 18251—72 | 417 |
| Лента поливинилхлоридная изоляционная | ГОСТ 16214—70 | 418 |
| Клей «ЕГА» | РСТ ЛитССР 36—70 | 419 |
| Клей мездровый | ГОСТ 3252—46 | 420 |
| Клей костный | ГОСТ 2067—71 | 421 |
| Клей казенный в порошке | ГОСТ 3056—45 | 422 |
| Клеи оптические | ГОСТ 14887—69 | 422 |

Приложение 2. Методы испытаний

А. Методы испытаний физических и физико-химических свойств клеев

| | |
|--|-----|
| I. Определение внешнего вида, цвета и однородности | 425 |
| 1. Определение цвета и внешнего вида (по ГОСТ 901—71) | 425 |
| 2. Определение внешнего вида лаков, растворителей и смывок (по МРТУ 6-10-793—69, МИ-5) | 425 |
| 3. Определение цвета по иодометрической шкале (по ОСТ 10086—39 М. И. 4) | 425 |
| 4. Определение однородности резинового клея (по ТУ МХП УТ-887—56, СМИ-1) | 426 |
| II. Определение сухого остатка, содержания летучих веществ и концентрации | 426 |
| 1. По ГОСТ 17537—72 | 426 |
| 2. По ГОСТ 14231—69 | 426 |
| 3. По ГОСТ 12172—66 | 427 |
| 4. По ГОСТ 901—71 | 427 |
| 5. По ГОСТ 18992—73 | 427 |
| 6. По ГОСТ 2199—66 | 428 |
| 7. По ТУ МХП УТ-887—56, СМИ-2 | 428 |
| 8. По ГОСТ 10587—72 | 429 |
| III. Определение вязкости | 429 |
| 1. По ГОСТ 8420—57 | 429 |

| | |
|--|-----|
| 2. По ГОСТ 18992—73 | 430 |
| 3. По ТУ МХП УТ-887—56, СМИ-3 | 431 |
| IV. Определение плотности | 431 |
| 1. По ГОСТ 3900—47 | 431 |
| 2 По ГОСТ 9884—61 | 431 |
| V. Определение концентрации водородных ионов (по ГОСТ 14231—69) | 432 |
| VI. Определение жизнеспособности | 432 |
| 1. Определение времени отверждения (по ГОСТ 14231—69) | 432 |
| 2. Определение скорости полимеризации смолы (по ГОСТ 901—71) | 433 |
| 3. Определение жизнеспособности (по ГОСТ 14231—69) | 433 |
| VII. Определение смешиваемости смолы с водой (по ГОСТ 14231—69) | 433 |
| VIII. Определение времени высыхания (по ОСТ 10086—39, М. М. 17) | 433 |
| IX. Определение эластичности клеевой пленки после отверждения (по ГОСТ 12172—66) | 434 |
| X. Определение теплостойкости | 435 |
| 1. Определение теплостойкости по Вика (по ГОСТ 9551—60) | 435 |
| 2. Определение теплостойкости по Мартенсу (по ГОСТ 15089—69) | 436 |
| XI. Определение морозостойкости (по ТУ 1391—51р) | 439 |
| XII. Определение водопоглощения (по ГОСТ 4650—73) | 439 |

Б. Химические испытания клеев

| | |
|---|-----|
| XIII. Определение содержания свободного формальдегида (по ГОСТ 14231—69) | 440 |
| XIV. Определение кислотного числа водной выдержки нитроклея (по МРТУ 6-10-793—69, МИ-6) | 441 |
| XV. Определение содержания кремнезема (по ГОСТ 13078—67) | 441 |
| XVI. Определение содержания изоцианатной группы (по ТУ 6-03-22-15—72) | 444 |

В. Методы испытания механической прочности клеевых соединений

| | |
|--|-----|
| XVII. Определение прочности склеивания при отслаивании | 445 |
| 1. Определение прочности склеивания резины с металлом (без вулканизации) (по ТУ МХП УТ-887—56, СМИ-6) | 445 |
| 2. Определение прочности приклеивания ткани к деревянной поверхности (по МРТУ 6-10-792—69, МИ-13) | 446 |
| XVIII. Определение прочности склеивания при расслаивании | 447 |
| 1. Определение прочности склеивания слоев резины с резиной, про-резиненных тканей между собой и резины с другими материалами (по ГОСТ 6768—53) | 447 |
| 2. Определение прочности сдвоенных тканей (по ГОСТ 8976—59) | 448 |
| 3. Определение прочности связи тканевых полосок, склеенных резиновым клеем (по ТУ МХП УТ-887—56, СМИ-4) | 448 |
| XIX. Определение предела прочности клеевых соединений при разрыве (по ГОСТ 270—64) | 449 |
| XX. Определение предела прочности клеевых соединений при сдвиге (по ГОСТ 14759—69) | 451 |
| XXI. Определение предела прочности клеевых соединений при равномерном отрыве | 453 |
| 1. Определение предела прочности клеевого соединения резины с металлом без вулканизации (по ТУ МХП УТ-887—56, СМИ-5) | 453 |
| 2. Определение предела прочности клеевых соединений металлов (по ГОСТ 14760—69) | 454 |
| XXII. Определение предела прочности клеевых соединений при скалывании | 456 |
| 1. По ГОСТ 3056—45 | 456 |
| 2. По ГОСТ 14231—69 | 457 |
| XXIII. Определение предела прочности при растяжении (по ГОСТ 14236—69) | 457 |

| | |
|--|------------|
| <i>Приложение 3. Иллюстрации</i> | <i>460</i> |
|--|------------|

| | |
|---------------------------|-----|
| Указатель марок | 462 |
|---------------------------|-----|

ПРЕДИСЛОВИЕ

Клеящие материалы на основе синтетических полимеров и природных соединений нашли широкое применение практически во всех отраслях народного хозяйства. Возможность соединения самых разнородных материалов — металлов, пластмасс, древесины, резины, стекла, ткани, бумаги, картона, кожи, силикатных, керамических и других материалов — позволяет использовать современные клеи в машиностроении, строительной технике, легкой, химической, деревообрабатывающей, электротехнической, полиграфической промышленности, в медицине и в быту. Склеивание металлов во многих случаях имеет существенные преимущества по сравнению с традиционными методами соединений — сваркой, клепкой, пайкой, болтовыми, винтовыми соединениями, — так как дает возможность изготовлять надежные, прочные конструкции и снизить стоимость производства изделий.

В настоящее время отечественной промышленностью производится большое число клеевых материалов различного назначения, и выход в свет настоящего сборника должен способствовать ознакомлению с клеями широкого круга работающих в областях, связанных с их применением.

В сборник включены технические условия на клеящие материалы, выпускаемые в системе Министерств химической, нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности и других министерств и ведомств по состоянию на 1 января 1974 года.

Клеящие материалы, описанные в сборнике, распределены на две большие группы: синтетические и природные. В первую из этих групп входят клеи на основе терморезактивных и термопластичных полимеров.

В разделе «Клеи на основе терморезактивных полимеров» помещены технические условия на фенольные, эпоксидные, мочевиноформальдегидные, полиэфирные и кремнийорганические клеи, представляющие собой в большинстве случаев композиции конструкционного назначения для соединения металлов и неметаллических материалов преимущественно в машиностроении, деревообрабатывающей и строительной промышленности.

Раздел «Клеи на основе термопластичных полимеров» составлен в основном из технических условий на материалы, основой которых являются полимеры и сополимеры винилхлорида, винилацетата, производных акриловой кислоты, полиамиды. Сюда же включены подразделы, относящиеся к резиновым клеям и липким лентам. Основным назначением этих материалов является склеивание различных неметаллических материалов преимущественно в легкой промышленности, а также в быту, в медицине и т. д. Небольшие подразделы посвящены клеям на

основе производных целлюлозы и разным клеям (для магнитофонных и кинолент).

Главное назначение природных клеев (как животных, так и растительных)—приклеивание обоев, а также склеивание бумаги и картона при выполнении конторских, переплетных и фоторабот.

В приложении приведены извлечения из ГОСТов и стандартов на клеящие материалы, а также описаны методы испытаний физических, физико-химических и химических свойств клеев и механических свойств клеевых соединений.

В технические условия, помещенные в сборнике, внесены необходимые уточнения формулировок, принят, по возможности, единый порядок расположения материала и сделаны некоторые изменения редакционного характера, облегчающие пользование книгой.

Сборник снабжен указателем марок клеев.

Д. А. Кардашов

КЛЕИ ОБУВНОЙ

СТУ 104.416—64

Утверждены 30 января 1964 г.

(Взамен ТУ 01536—59; ТУ 01616—59; ТУ 01665—59; ТУ 01666—59)

Настоящие технические условия распространяются на различные марки клеев, применяемых в обувной промышленности:

СВК — раствор натурального каучука с ингредиентами вулканизации в бензине;
 Н, 16 — растворы наирита А и Б в органических растворителях;
 НТ-1, НТ-2, НТ-3, НТ-4 — растворы наирита НТ в органических растворителях;
 ПХВ — раствор перхлорвинилового смолы в органических растворителях.

Для изготовления клеев применяются следующие материалы:

| | СВК | 16 | Н | НТ-1 (НТ) | НТ-2 (НТО) | НТ-3 (НТБ) | НТ-4 (БСХВ) | ПХВ |
|--|-----|----|---|--------------|---------------|---------------|----------------|-----|
| Каучук натуральный (инстр. 003—3 МРП) | + | — | — | — | — | — | — | — |
| Каучук СКС-30 | — | + | — | — | — | — | — | — |
| Наирит А и Б (ТУ МХП 1562—54р) | — | + | + | — | — | — | — | — |
| Наирит НТ (ТУ АрмССР 109—59) | — | — | — | + | + | + | + | — |
| Смола 101К (ТУ КУ 328—53) | — | — | — | — | — | — | + | — |
| Смола глифталевая № 1350 (ТУ изготови- теля) | — | — | — | — | — | + | — | — |
| Смола перхлорвиниловая (ТУ МХП 4274—54) | — | — | — | — | — | — | — | + |
| Бензин растворитель (ГОСТ 443—56) | + | + | + | + | + | + | + | + |
| Бутилацетат нормаль- ный (ГОСТ 8981—71) | — | — | — | — | + | — | + | + |
| Этилацетат (ГОСТ 8981—71) | — | + | + | + | + | + | + | + |
| Оксид магния (ГОСТ 4526—67) | — | — | — | — | + | — | + | — |
| Магnezия жженая (ГОСТ 844—73) | — | + | — | — | — | — | — | — |
| Сера элементарная (ГОСТ 127—64) | + | — | — | — | — | — | — | — |
| Тиурам (ГОСТ 740—41) | — | — | — | + | — | + | — | — |
| Паратолуидин (ТУ изго- товителя) | + | — | — | — | — | — | — | — |
| Уротропин технический (ГОСТ 1381—73) | — | — | — | — | + | — | + | — |
| Канифоль сосновая (ГОСТ 19113—73) | — | + | + | + | + | + | — | — |
| Белила цинковые сухие (ГОСТ 202—62) | + | + | + | + | + | + | + | — |
| Железо хлорное (ГОСТ 4147—65) | — | + | — | + | — | — | — | — |

Примечания: 1. НТ, НТО, НТБ, БСХВ — цеховые шифры клеев.

2. Применение бутилацетата в наиритовых клеях допустимо только в летнее время, в количестве не более 6%.

1. Технические требования

| | СВК | 16 | Н | НТ-1 (НТ) | НТ-2 (НТО) | НТ-3 (НТБ) | НТ-4 (БСХВ) | ПХВ |
|---|---|-------|-------|--------------|---------------|---------------|----------------|-----------|
| 1.1. Внешний вид | Жидкость без комков и посторонних включений | | | | | | | |
| 1.2. Вязкость по вискозиметру Хатчинсона, с | 3—10 | 1—4 | 2—3 | 2—3 | 1—3 | 1—2 | 2—3 | 2—7 |
| 1.3. Сухой остаток, %, не более | 10 | 21—23 | 20—25 | 20—23 | 18—22 | 18—20 | 20—25 | 20—25 |
| 1.4. Прочность склеивания при расслаивании образцов шириной 2,5 см, кгс/образец | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| 1.5. Время вулканизации, мин | — | 4—7 | 4—7 | 4—7 | 4—7 | 4—7 | 4—7 | — |
| 1.6. Жизнеспособность при 0—15 °С, сутки, не более | 5 | 3 | 5* | 3 | 5* | 5* | 5* | 6 месяцев |

Примечания: 1. По согласованию с заказчиком (в отдельных случаях) допускается выпуск клея с другими вязкостью и сухим остатком.

2. В п. 1.6 цифры, отмеченные звездочкой, означают срок годности клея при 18—20 °С.

2. Правила приемки

2.1. Приемка. Обувной клей должен приниматься потребителем от предприятия-изготовителя по настоящим ТУ и в соответствии с результатами лабораторного анализа. К приемке клей должен предъявляться партиями. Партией считают количество клея, полученное при единовременной выгрузке из одной клеомешалки.

2.2. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества принимаемой продукции.

2.3. Отбор проб. Для контрольной проверки от каждой сдаваемой партии отбирается средняя проба не менее 2 кг. Ее помещают в равных количествах в две сухие чистые герметически закрывающиеся стеклянные банки. На каждую банку наклеивают этикетку с указанием наименования предприятия-изготовителя, наименования марки клея, номера партии, даты отбора проб, фамилии лиц, отобравших пробу. Банки опечатывают, одну передают в лабораторию для испытания, а другую хранят в течение срока годности клея.

В случае неудовлетворительных результатов испытания партию клея бракуют.

3. Методы испытаний

3.1. Внешний вид определяют визуально, осмотром промазанной клеем стеклянной пластинки.

3.2. Вязкость по Хатчинсону определяют в цилиндре диаметром 95 мм и высотой 250 мм при массе прибора 34,190 г при 18—20 °С. За вязкость клея принимают время (в секундах) погружения прибора под действием собственного веса от одного кольца до другого при расстоянии между кольцами 50 мм.

3.3. Сухой остаток определяют по ГОСТ 2199—43.

3.4. Прочность склеивания при расслаивании определяют на образцах, склеенных из монолитной резины марки 56В (выпускаемой Калининским комбинатом Искож) и отбеленной или гладкокрашеной двухслойной обувной кирзы (артикул 4108 по ГОСТ 7287—72) размером 2,5 × 16 см.

Поверхность резины обрабатывают шлифовальной шкуркой № 6 или № 8. На зашерованную поверхность резины и на одну сторону кирзы наносят клей, оставляя непромазанными клеем концы полосок длиной 35 мм. Намазанные образцы сушат 24 ч при комнатной температуре. Затем их помещают на 1,5 мин под рефлектор или в сушильный шкаф при 110 °С для разогрева клеевой пленки, после чего складывают промазанной стороной внутрь и помешают на 15 мин под пресс при давлении 3,5 кгс/см². После подпрессовки образцы выдерживают при комнатной температуре 20 ч.

Испытание производится на динамометре Шоппера или Скотта. Для этого свободные концы склеенных полосок зажимают в зажимы динамометра и полоски подвергают расслаиванию со скоростью не более 500 мм/мин. В процессе расслаивания фиксируют показание динамометра на пяти метках, нанесенных на полоски на расстоянии 25 мм друг от друга.

Среднее арифметическое пяти показаний характеризует прочность склеивания при расслаивании данного образца. За показатель прочности склеивания при расслаивании принимают среднее арифметическое значение результатов испытания трех образцов.

3.5. Определение времени вулканизации. Клей разбавляют в соотношении 1:1 по объему смесью этилацетата и бензина. Этилацетат и бензин также берутся в соотношении 1:1 по объему. Разбавленный клей наносят ровным тонким слоем на 7—8 предметных стекол. Стекла с клеем сушат 30 мин при комнатной температуре, затем помещают в термостат при 130—140 °С. Включают секундомер. Через 3 мин вынимают из термостата первое стекло, охлаждают 15 с и погружают на 30 с в стакан со смесью этилацетата и бензина, взятых в соотношении 1:1. После этого предметное стекло вынимают из смеси и в течение 15 с растирают палец. Если пленка клея размазывается или тянется нитями, то вулканизация еще не наступила. Спустя 1 мин из термостата вынимают следующее предметное стекло. Проверку производят аналогичным образом через каждую минуту, до тех пор, пока пленка при растирании будет сниматься (в свернутом виде) пальцем с предметного стекла. Время нахождения в термостате предметного стекла, с которого при трении снимается пленка, считается временем вулканизации клея.

4. Упаковка, маркировка и хранение

4.1. Упаковка. Клей одной марки сливают в металлические чистые герметически закрывающиеся бидоны по 25—50 кг.

4.2. Маркировка. На бидоны наклеивают этикетки с указанием наименования, ведомственного подчинения и адреса предприятия-изготовителя, наименования продукции, массы нетто, номера настоящих ТУ, даты изготовления, срока годности и с надписью «Огнеопасно».

4.3. Хранение. Клей хранят в герметически закрытой таре в помещении, предназначенном для хранения огнеопасных материалов, при 0—15 °С. При хранении клей не должен желатинизироваться. Допускается незначительное отстаивание клеев, содержащих цинковые белила.

4.4. Срок годности клеев 16, НТ-1 в случае введения в их состав хлорного железа — не более 3 суток. Срок годности клеев Н, НТ-2, НТ-3, НТ-4 может быть увеличен до 10 суток при 18—20 °С.

5. Гарантии поставщика

5.1. Предприятие-изготовитель обязано в течение указанного срока годности безвозмездно заменить клей, если за этот срок он снизит показатели качества ниже установленных норм. Замена клея производится при условии соблюдения потребителем правил его хранения.