

## ПВАД В ЕЛИМИ

Поливинилацетат дисперсияси (ПВАД) - бу тубули аҳборатда кўрилади ва унинг дуракликнамака

Ўзининг универсал адгезион ва боғлаш хусусияти, эскиришга чидамлилиги, юкори ёпишиши ва эк

### Кимёвий таркиби

Сув асосли пластификаторсиз поливинилацетат дисперсияси

### Хусусиятлари

- Елимланадиган материалларга осон суртилади
- Катламнинг шаффофлиги ва юкори эгилувчанлиги
- Юкори ёпишиш қобилияти

Эгилувчан елимли чок хосил килади

Механик кориштиришларга баркарор

Сув ва ишкорга чидамли

Захарли эмас, куриганидан сўнг катлам ўзидан зарарли моддалар чикарма

### Махсулот таркиби

ПВАД Велимининг TSh 64-15329272-01:2003 (№1,2,3,4 Ўзг. билан) ва ГОСТ 18992-80 бўйича асос

Ташки кўриниши

Заррачалар ўлчами 1—3 мкм.ли куйка ва бошка кўшимчаларсиз бўлган ок рангли куюк суюклик. Т

Каттик модда таркиби

49%

Дисперсиянинг динамик қуюқлиги

1.0 - 4.0мПа•с

рН кўрсаткичи

4.7 – 6.0

Совуқка чидамлилиги, давр, (музлаши - эриши) кам эмас

Совуқка чидамли, 4 давр, (музлаши ва келгуси эришидан сўнг таркиб ўзгармайди)

Суюлтирилгандан сўнг чўкиши, кўп эмас

5%

Елимлаш қобилияти

450 (0.4)кгс/см

Пластификатор

Иштирок этмаган

### Катлам таркиби

Катламнинг ташки кўриниши

Шаффоф

Эгилувчанлик

Яхши

Ишқаланишга қаршилиқ

Юкори

Ёруғликка чидамлилиқ

Мустахкам

### Кўллаш сохалари □ □ □ □ □

ПВАД В куйидагиларни тайёрлашда универсал боғловчи хисобланади:

□ Турли хилдаги тери ва атторлик буюмларини (аёллар сумкаси, хамёнлар ва бошқаларни) тайёрлашда елим сифатида

□ Когоз, картон, ёғоч, фанера ва ип газлама матоларга елим сифатида, гофракартон ва ёғоч, картон ва когоздан ясалган идиш ва ўрамлар ишлаб чикаришда, ҳамда этикеткаларни (озик-овкат саноатидан ташқари) ёпиштиришда

□ Сувли эмулсия бўёқларида боғловчи сифатида

□ Крахмаллаш воситаларини ишлаб чикаришда, полимерцемент, полимербетон ва пол учун чоксиз коповчилар тайёрлашда боғловчи сифатида

□ Мукова ва жилдлов ишларини ишлаб чикаришда елим сифатида

□ Озик-овкат махсулотларини елимга тегмаслик шарти билан ўрашга мўлжалланган когоз, картон ва ёғочдан тайёрланган идишларга елим сифатида, ҳамда кийим-кечак, оёқ-кийим ва бошқалар учун идиш тайёрлашда

□ Сиртни коповчи сопол ва фасад плиткаларига елим сифатида, газламаларга пардоз беришда якунловчи кўшимча сифатида, шиша тола ва шиша канопли матоларни ишлаб чикаришда

□ Оёк-кийим учун картон ишлаб чикаришда елимловчи модда сифатида

□ Мебел саноати учун елим ишлаб чикаришда богловчи сифатида

□ Тамаки махсулотлари ишлаб чикаришда елим сифатида

### **Кайта ишлаш**

ПВА В дисперсиясидан фойдаланишдан аввал, уни бир турдаги масса хосил бўлгунча кориштириш ёки чайкаш лозим. Елимланадиган юзани чангдан, смолали, ёгли доглардан ва бошка кирлардан тозалаш даркор. Дисперсияни елимланадиган юзанинг бир кисмига юпка катлам асосида суртиб, колган кисми билан ёпиштириш ва бироз сикиб туриш керак. Елимлаш мустахкамлигига талаб юкори бўлганда, ПВА В дисперсиясини хар бир юзага суртиш лозим бўлади. Имкон борича пресс остига кўйиш талаб этилади. Елимнинг сарф харажати елимланадиган юзанинг тузилишига караб  $1\text{ м}^2$  га 50 - 200 гр.ни ташкил килади. Тавсия килинган хаво харорати  $+10\text{ }^\circ\text{C}$  дан паст, нисбий намлик эса 80% дан юкори бўлмаслиги керак. Кўрсатилган шартлар асосида елим суртилгандан сўнг бир суткадан кейин курийди.

### **Хавфсизлик**

## Умумий

Кайта ишлаш жараёнида самарали хаво алмашинуви ҳамда терини химояловчи воситалар ва химоя кўзойнаги таъминланган бўлиши зарур. Махсулот терига/кўзга теккан холларда, терини/кўзни зудлик билан тоза сув билан яхшилаб ювиб ташлаш лозим. ПВА В дисперсияси ёнгиндан хавфсиз. Захарли хусусиятларига кўра 3 - гуруҳга киради, яъни хавфсиз модда.

## Саклаш

ПВА В дисперсиясини зич ёпилган идишда +5 °С дан паст бўлмаган курук хонада саклаш тавсия қилинади. Уни кучли кизиши ва музлашига йўл қўймаслик зарур. Музлаб қолган дисперсияни иссик хона хароратида эритиш ёки идишда +80 °С дан юқори бўлмаган температурагача қиздириш лозим. Қориштириш вақтида очик оловдан фойдаланмаган афзал. Саклаш вақтида тиник суюқлик ажралиш эҳтимоли мавжуд. Кафолатланган саклаш муддати ишлаб чиқарилган кундан бошлаб 12 ойни ташкил қилади.

## Ўрам

Қорхона томонидан ишлаб чиқарилган барча ПВА елимлар, оғирлиги 0.8 кг.ли замонавий полиэтилен идишларга ва саноат идишларига: хажми 40 дан 60 кг.гача бўлган полиэтилен бочка ёки хажми 200 кг.ли пўлат бочкаларга, ҳамда харидорлар билан келишилган холда бошқа идишларга ҳам кадокланади.

## Юк ташиш

ПВА В дисперсияни зич ёпилган полиэтилен бочкаларда, - 40 °С дан паст бўлмаган хаво хароратида ташилади. Пластификаторсиз дисперсияни ташиш муддати, хаво харорати 0 °Сдан паст бўлган температурада бир ойдан ошиб кетмаслиги керак.