

# КЛЕЙБЕРИТ клей-расплав 774.4

Клей-расплав средней вязкости с хорошей начальной клейкостью для приклеивания кромки и предварительного нанесения клея-расплава на кромку.

## Область применения

Приклеивание

- полиэфирных кромок
- меламиновых смоляных кромок
- ПВХ, РР и АБС-кромки с обработанной праймером обратной стороной,
- неуплотненных, пропитанных бумажных кромок
- кромок из массивной древесины и шпона

## Преимущества

- универсальное применение
- быстрое расплавление в клеевке
- подходит для предварительного нанесения на меламиновую кромку

## Свойства клея

Основа: ЭВА-сополимер

Плотность: ок. 1,42 г/см<sup>3</sup>

Вязкость

Брукфильд НВТD Sp. 27/10 об/мин.:

при 200°C: 65.000 ± 10.000 мПа·с

при 220°C: 55.000 ± 10.000 мПа·с

Индекс расплава по DIN 53 735

(MFI 150/2,16): 50 ± 15 г/10 мин

Точка размягчения по "кольцу и шару" DIN 1995: 105 ± 5°C

Температура нанесения:

200 - 210°C

Более низкая температура приводит к ошибкам в склеивании, более высокая температура в течение длительного времени вредит клею и ведет к его разложению, поэтому очень важно установить термостат.

Форма поставки: гранулят

Номер цвета: белый-10

слоновой кости-20

Маркировка: не подлежит маркировке согласно предписаниям ЕС (см. паспорт безопасности)

## Последующая обработка

Склеиваемые материалы могут сразу подвергаться последующей обработке (распиловка, фрезерование, строгание и пр.)

## Очистка

Рабочие инструменты можно очищать КЛЕЙБЕРИТ Очистителем 827.0

## Упаковка

КЛЕЙБЕРИТ СК 774.4

Мешок 25,0 кг нетто

КЛЕЙБЕРИТ Очиститель 827.0

Жестяная канистра 4,5 кг нетто

## Хранение

Клейберит СК 774.4 можно хранить 2 года. Хранить следует в прохладном и сухом месте.

Даже при соблюдении предписанной температуры обработки клей-расплавы выделяют пары. При этом часто появляются неприятные запахи. Если в течение длительного времени значительно превышаются предписанные температуры, возникает опасность появления вредных продуктов распада. Поэтому необходимо принять меры по удалению паров, например, с помощью использования необходимой системы аспирации воздуха.

## Оборудование для переработки

- автоматические кромкооблицовочные машины с вальцевым нанесением клея
- автоматические кромкооблицовочные машины с сопловым впрыскиванием клея
- машины для предварительного нанесения клея-расплава на кромку

## Переработка

Подложка для приклеивания кромки должна быть точно прямоугольной формы и очищена от пыли. Плиты и кромки должны быть акклиматизированы до температуры помещения. Наиболее благоприятная влажность древесных материалов - 8-10%. Температура помещения должна быть не ниже 18°C, необходимо избегать сквозняков.

## Контроль температуры

Регулярно измерять и, в случае необходимости, регулировать температуру лабораторным, биметаллическим или электроконтактным термометром непосредственно в системе нанесения клея. Термостаты могут после длительного срока работы давать неточные показания.

## Скорость подачи

20-40 м/мин, более высокая скорость возможна после проведения собственных опытов.

## Наносимое количество

наносимое количество должно быть таким, чтобы клей-расплав по краям слегка выступал бисером. Контроль за наличием сплошной пленки производится с помощью прозрачных твердых ПВХ-кромки.

## Расход клея при предварительном нанесении:

80 - 100 г/м<sup>2</sup>