

КЛЕЙ-РОЗПЛАВ 773.0

Термопластичний клей на основі синтетичних смол для облицювання крайок на крайкооблицювальних машинах і центрах обробки (BAZ).

Область застосування

Склеювання:

- Поліефірних крайок
- CPL і меламінових крайок, так званого тонкого шаруватого пластику
- ПВХ і АБС-крайок з обробленим зворотним боком
- Неущільнених крайок на основі паперів, просочених смолами.
- Деревних і пластмасових крайок на центрах обробки

Переваги

- Добре дозування
- Висока початкова міцність
- Добра здатність до розплавлення
- Відсутність наповнювача

Властивості клею

Основа: ЕВА-кополімер

Щільність: бл. 0,98 г/см³

В'язкість

В'язкість Брукфільд НВТD:

при 160°C: 160.000 ± 20.000 мПа · с

при 180°C: 100.000 ± 15.000 мПа · с

при 200°C: 60.000 ± 10.000 мПа · с

Індекс розплаву за DIN 53 735 (MFI 190/2,16):

80 ± 15 г/10 хв.

Точка розм'якшення за «кільцем і шаром»

105 ± 5°C

Температура обробки

Крайкооблицювальні машини: 180 - 200°C

Більш низька температура призводить до помилок у склеюванні, більш висока температура протягом тривалого часу шкодить клеєві та веде до його розкладання.

BAZ -машини: 160-180°C

Форма поставки: гранулят

Колір гранул: прозорий, білий

Маркування: Не підлягає маркуванню згідно з правилами поводження з небезпечними речовинами (див. паспорт безпеки)

Навіть за дотримання запропонованої температури обробки клеї-розплави виділяють пари. При цьому з'являються неприємні запахи. Якщо протягом тривалого часу значно перевищуються запропоновані температури, виникає небезпека появи тривалих продуктів розкладу. Тому необхідно вжити заходів для усунення пари, встановивши витяжну вентиляцію.

Устаткування для переробки

- Автоматичні крайкооблицювальні машини з вальцевим нанесенням клею.
- Центри обробки фірм «Хомаг», «Іма».

Переробка

Підкладка для приклеювання крайки має бути точно прямокутна оброблена, знепилена. Плити і крайки мають бути акліматизовані за температури приміщення.

Найбільш сприятлива вологість деревних матеріалів 8 -10°C. Температура в приміщенні не повинна перевищувати 18°C, виключити протяги.

Контроль температури:

Регулярно контролювати і в разі необхідності регулювати температуру лабораторним, біметалевим або електроконтактним термометром, безпосередньо в системі нанесення клею. Термостати можуть після тривалого терміну роботи давати неточні свідчення.

Швидкість подачі:

Крайкооблицювальні машини: 20-35 м/хв., залежно від ширини крайки, при більш низьких швидкостях подачі може бути неякісне склеювання.

BAZ -машини: 5-10 м/хв

КЛЕЙ-РОЗПЛАВ 773.0

Кількість клею, що наноситься

Кількість, що наноситься, має бути такою, щоб клей-розплав по краях ледь просочувався бісером. Контроль за наявністю суцільної плівки проводиться за допомогою прозорих твердих ПВХ-країв.

Подальша обробка

Склеювані матеріали можуть відразу піддаватися наступній обробці (розпилювання, фрезерування, стругання тощо).

Очищення

Робочі інструменти можна очищувати КЛЕЙБЕРІТ Очищувачем 827.0.

Упаковка

КЛЕЙБЕРІТ 773.0:

Мішок 20 кг нетто

КЛЕЙБЕРІТ Очищувач 827.0:

Бляшана каністра 4,5 кг нетто

Упакування інших розмірів - на запит

Зберігання

КЛЕЙБЕРІТ 773.0 можна зберігати бл. 2 років.

Зберігати слід в сухому і прохолодному місці.

Станом на 0811; замінює попередні редакції

Знищення відходів

Код відходів 080501

Наша упаковка виготовлена з матеріалів, що переробляються. Добре випорожнена тара може використовуватися повторно.

Технічна Консультація

Наш відділ консультацій з технічного застосування завжди до Ваших послуг. Наші дані засновані на нашому досвіді і не є гарантією у світі судового законодавства Федерального суду Німеччини. Перевірте самі, чи підходить Вам наш продукт. З викладеного вище не може бути встановлена відповідальність, що перевищує вартість нашого продукту, а також безкоштовних порад і консультацій, що надаються нами.