

КЛЕЙ - РАСПЛАВ 773.0

Термопластичный клей-расплав на основе искусственной смолы для облицовывания кромки на кромкооблицовочном оборудовании и BAZ-машинах

Область применения

Приклеивание:

- кромок из полиэфира
- CPL- и меламиновых кромок, а также так называемых тонких ламинатов
- ПВХ- и ABS-кромки (праймированных)
- неуплотненных, пропитанных смолами бумажных кромок
- кромок из шпона и синтетических материалов на BAZ-оборудовании

Преимущества

- Очень хорошая способность к дозированию
- Высокая начальная прочность
- Хорошие свойства расплавления
- Отсутствие наполнителей

Свойства клея

Основа:

ЭВА –сополимер

Плотность:

около 0,98 г/см³

Вязкость:

Брукфильд НВТД

при 160 °С: 160.000 +/- 20.000 мПа.с

при 180 °С: 100.000 +/- 15.000 мПа.с

при 200 °С: 60.000 +/- 10.000 мПа.с

Индекс расплава по DIN 53 735 (MFI 150/2,16)

80 +/- 15 г/10 мин

Точка размягчения по “кольцу и шару”

105 +/- 5 °С

Рабочая температура:

180-200 °С

Кромкооблицовочное оборудование:

Более низкие температуры приводят к ошибкам в склеивании, более высокие температуры в течение длительного времени вредят клею и ведут к его разложению

BAZ-оборудование:

160-180 °С

Форма поставки:

гранулы

Цвет:

молочно-прозрачный

Маркировка:

Не подлежит маркировке по нормам для рабочих сред в Германии (см. листок безопасности)

Даже при соблюдении предписанной температуры обработки клеи-расплавы выделяют пары. При этом часто появляются неприятные запахи. Если в течение длительного времени значительно превышаются предписанные температуры, возникает опасность появления вредных продуктов разложения. Поэтому необходимо принять меры для устранения паров, установив вытяжную вентиляцию.

КЛЕЙ-РАСПЛАВ 773.0

Оборудование для переработки

- Автоматические кромкооблицовочные машины с вальцевым нанесением клея
- BAZ-оборудование фирмы HOMAG, IMA

Переработка

Несущий материал для приклеивания кромки должен быть прямоугольно обработан и обеспылен. Плиты и кромочный материал должны быть акклиматизированы до температуры помещения. Оптимальная влажность древесины - 8-10%. Температура помещения должна быть не ниже 18 °С, не допускать сквозняков.

Контроль температуры:

Оснащение на станке, предназначенное для установки температуры плавления, после длительной эксплуатации могут давать неправильные показания, поэтому необходимо регулярно контролировать и, в случае необходимости, регулировать температуру лабораторным, биметаллическим или электроконтактным термометром непосредственно в системе нанесения клея.

Скорость подачи:

20-35 м/мин, в зависимости от ширины кромки; очень медленная скорость подачи может привести к ошибкам склеивания

Наносимое количество:

Наносимое количество необходимо устанавливать таким образом, чтобы клей-расплав по краям просачивался слегка бисером. Контроль за наличием сплошной пленки производится с помощью прозрачных твердых ПВХ-кромки.

Последующая обработка:

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

Очистка

Рабочие инструменты можно очищать КЛЕЙБЕРИТ Очистителем 827.0

Упаковка

КЛЕЙБЕРИТ СК 773.0

бумажный мешок 20,0 кг нетто

КЛЕЙБЕРИТ Очиститель 827.0

жестяная канистра 4,5 кг нетто

Хранение

КЛЕЙБЕРИТ СК 773.0 можно хранить около 2 лет. Хранить следует в прохладном и сухом месте.

Сервис

Наш отдел консультаций по техническому применению всегда к Вашим услугам

Наши данные основаны на нашем прежнем опыте и не представляют собой гарантий в свете судебной практики Федерального суда ФРГ. Проверьте сами, подходит ли Вам наш продукт для Ваших целей. Из изложенного выше не может быть установлена ответственность, превышающая стоимость нашего продукта, а также бесплатных и ни к чему не обязывающих советов и консультаций.