

## 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/см<sup>3</sup>

**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.

1101