

KLEIBERIT КЛЕЙ - РАСПЛАВ СК 774.4

Клей-расплав средней вязкости с хорошей начальной клейкостью.

Область применения

Приклеивание

- полиэфирные 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

Свойства клея

основа	ЭВА -сополимер
плотность	около 1,4г/куб.см
вязкость	
-Брукфилд НВТD,Sp27/10Uрm	при 200 град.С: 65.000+-10.000 мПа.с при 220 град.С: 55.000+-10.000 мПа.с
Индекс расплава по ДИН 53 735 (MFI 150/2,16)	50 +-15 г/10 мин
Точка размягчения по“кольцу и шару” ДИН 1995	около 100 +-5 град С
Температура переработки	200 - 210 град.С более низкая температура приводит к ошибкам и склеиванию, более высокая температура в течение длительного времени вредит клею и ведет к его разложению, поэтому очень важно установить термостат.
Форма поставки	гранулят
Номер цвета	20-цвет слоновой кости
Маркировка	Не подлежит маркировке по нормам для рабочих ср Германии, не относится к разряду опасных грузов

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.

Оборудование для переработки

- автоматические кромкооблицовочные машины с вальцевым нанесением клея
- автоматические кромкооблицовочные машины с сопловым впрыскиванием клея



Минск, 3-й пер. Монтажников, 3/13 - 5. E-mail: info@esa.by Сайт: www.esa.by
Тел. (017)209-39-90, 209-39-64, (029)123-39-90, (029)550-39-90. Факс (017)201-16-67

КЛЕЙ-РАСПЛАВ СК 774.4

Переработка

Подложка для приклеивания кромки должна быть точно прямоугольно обработана, обеспылена. Плиты и кромки должны быть акклиматизированы при температуре помещения. Наиболее благоприятная влажность древесных материалов-8-10%. Температура помещения должна быть не ниже 18 град.С, не иметь сквозняков.

Контроль температуры:

Регулярно контролировать 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

Приклеивание кромок: **16-40 м/мин, более высокая скорость возможна после проведения собственных опытов.**

Наносимое количество: **наносимое количество должно быть таким, 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 подвергаться последующей обработке (распиловка, фрезерование, строгание и пр.)

Чистка

Рабочие инструменты можно очищать Клейберит очистителем 827.0

Уничтожение клеевого и упаковочного утиля

Отходы клея-расплава в твердом виде НМД-уничтожение домашних отходов
Код отходов 55906 НМУ-сжигание домашних отходов

Остатки жидких очистителей:
Код отходов 57203 SAV-сжигание спецотходов

Наша упаковка пригодна для вторичного использования. Хорошо опорожненная тара может использоваться заново.

Упаковка

Клейберит СК774.4 мешок 25 кг нетто.
Клейберит очиститель 827.0 жестяная канистра 4,5 кг нетто

Хранение

Клейберит СК 774.4 можно хранить примерно 1 год. 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.

