



КЛЕЙ – РАСПЛАВ 773.0

Термопластичный клей на основе синтетических смол для облицовывания кромок на кромкооблицовочных машинах и обрабатывающих центрах (BAZ).

Область применения

Склеивание:

- Полиэфирных кромок
- CPL и меламиновых кромок, так называемого тонкого слоистого пластика
- ПВХ и АБС-кромки с обработанной обратной стороной
- Неуплотнённых кромок на основе бумаг, пропитанных смолами.
- Древесных и пластмассовых кромок на обрабатывающих центрах

Преимущества

- Хорошая дозируемость
- Высокая начальная прочность
- Хорошая способность к расплавлению
- Отсутствие наполнителя

Свойства клея

Основа: ЭВА-сополимер

Плотность: ок. 0,98 г/см³

Вязкость Брукфильд НВТД:

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

Индекс расплава по DIN 53 735 (MFI 190/2,16):

80 ± 15 г/10 мин.

Точка размягчения по «кольцу и шару»

105 ± 5°C

Температура обработки

Кромкооблицовочные машины: 180 – 200°C

Более низкая температура приводит к ошибкам в склеивании, более высокая температура в течение длительного времени вредит клею и ведёт к его разложению.

BAZ –машины: 160-180°C

Форма поставки:

гранулят

Цвет гранул: прозрачный, белый

Маркировка: Не подлежит маркировке согласно правилам обращения с опасными веществами (см. паспорт безопасности)

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

Оборудование для переработки.

- Автоматические кромкооблицовочные машины с вальцевым нанесением клея.
- Обрабатывающие центры фирм «Хомаг», «Има».

Переработка

Подложка для приклеивания кромки должна быть

точно прямоугольна обработана, обеспылена.

Плиты

и кромки должны быть акклиматизированы при температуре помещения.

Наиболее благоприятная влажность древесных материалов 8 -10°C. Температура в помещении не должна превышать 18°C, исключить сквозняки.

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:

Кромкооблицовочные машины: 20-35 м/мин., в зависимости от ширины кромки, при более низких скоростях подачи может быть некачественное склеивание.

BAZ –машины: 5-10 м/мин



КЛЕЙ – РАСПЛАВ 773.0

Наносимое количество клея

Наносимое количество должно быть таким, чтобы клей-расплав по краям просачивался слегка бисером. Контроль за наличием сплошной плёнки производится с помощью прозрачных твёрдых ПВХ кромок.

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 773.0:

Мешок 20 кг нетто

КЛЕЙБЕРИТ Очиститель 827.0:

Жестяная канистра 4,5 кг нетто

Упаковки других размеров – по запросу

Хранение

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

По состоянию на 0811; заменяет предыдущие редакции