



КЛЕЙБЕРИТ клей-расплав 774.4

Клей-расплав средней вязкости с хорошей начальной клейкостью для приклеивания кромок и предварительного нанесения клея-расплава на кромку.

Область применения

Приклеивание

- полиэфирных кромок
- меламиновых смоляных кромок
- ПВХ, РР и АБС-кромок с обработанной праймером обратной стороной,
- неуплотненных, пропитанных бумажных кромок
- кромок из массивной древесины и шпона

Преимущества

- универсальное применение
- быстрое расплавление в клеевнике
- подходит для предварительного нанесения на меламиновую кромку

Свойства клея

Основа: ЭВА-сополимер

Плотность: ок. 1,42 г/см³

Вязкость

Брукфильд НВТД Sp. 27/10 об/мин.:

при 200°C: 65.000 ± 10.000 мПа·с

при 220°C: 55.000 ± 10.000 мПа·с

Индекс расплава по DIN 53 735

(MFI 150/2,16): 50 ± 15 г/10 мин

Точка размягчения по “кольцу и шару” DIN 1995:

105 ± 5°C

Температура нанесения:

200 - 210°C

Более низкая температура приводит к ошибкам в склеивании, более высокая температура в течение длительного времени вредит клею и ведет к его разложению, поэтому очень важно установить термостат.

Форма поставки: гранулят

Номер цвета: белый-10
слоновой кости-20

Маркировка: не подлежит маркировке согласно предписаниям ЕС
(см. паспорт 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 распада. Поэтому необходимо принять меры по удалению паров, например, с помощью использования необходимой системы аспирации воздуха.

Оборудование для переработки

- автоматические кромкооблицовочные машины с вальцевым нанесением клея
- автоматические кромкооблицовочные машины с сопловым впрыскиванием клея
- машины для предварительного нанесения клея-расплава на кромку

Переработка

Подложка для приклеивания кромок должна быть точно прямоугольной формы и очищена от пыли. Плиты и кромки должны быть акклиматизированы до температуры помещения. Наиболее благоприятная влажность древесных материалов - 8-10%. Температура помещения должна быть не ниже 18°C, необходимо избегать сквозняков.

Контроль температуры

Регулярно измерять 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

20-40 м/мин, более высокая скорость возможна после проведения собственных опытов.

Наносимое количество

наносимое количество должно быть таким, чтобы клей-расплав по краям слегка выступал бисером. Контроль за наличием сплошной пленки производится с помощью прозрачных твердых ПВХ-кромок.

Расход клея при предварительном нанесении:

80 - 100 г/м²



КЛЕЙБЕРИТ клей-расплав 774.4

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 СК 774.4

Мешок 25,0 кг нетто

КЛЕЙБЕРИТ Очиститель 827.0

Жестяная канистра 4,5 кг нетто

Хранение

Клейберит СК 774.4 можно хранить 2 года.
Хранить следует в прохладном и сухом месте.

По состоянию на 0509 xv; заменяет предыдущие издания

Утилизация отходов

Код отходов 080410

Наша упаковка изготовлена из перерабатываемых материалов. Хорошо опорожненная тара может использоваться повторно.

Техническая Консультация

Наш отдел консультаций по техническому применению всегда к Вашим услугам. Наши данные основаны на нашем опыте и не представляют собой гарантии в свете судебного законодательства Федерального суда Германии. Проверьте сами, подходит ли Вам наш продукт. Из изложенного выше не может быть установлена ответственность, превышающая стоимость нашего продукта, а также предоставляемых нами бесплатных советов и консультаций.