



Техническая характеристика **OLMITERM 8040C**

Олмитерм 8040С – Клей-расплав на основе чистого ЭВА, прозрачный без наполнителей, подходит для кромкооблицовочных станков.

Подходит для получения прозрачного шва, применяется, когда в течении дня неоднократно меняется цвет кромки. Благодаря высокой адгезии и большому времени открытой выдержки, клей особенно подходит для проблемного приклеивания на материал кромок из ПВХ, АБС и полистирола, покрытого с одной стороны лаком.

Продукт не содержит формальдегида и тяжелых металлов в соответствии с Директивой RoHS.

Химико-физические характеристики и оптимальные условия применения:

Основа	ЭВА- сополимер
Цвет	прозрачный
Внешний вид	гранулы
Способ нанесения	только на одну сторону
Рекомендуемая температура клеенаносящих роликов	180° – 200°С
Рабочая скорость	10 – 30 м/мин
Точка размягчения (метод кольца и шара)	82°С – 94°С
Способ очистки	хлорированный растворитель
Температура окружающей среды и материалов	18 – 20°С
Влажность дерева	8 – 12%
Расход клея	120 – 140 г/м ²
Вязкость по Брукфильду при 200°С	40.000 ± 4.000 мПа с
Уровень опасности	не опасен
Давление роликов на склеиваемую кромку	3 – 5 кг/см ²

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

- Следует регулярно проверять температуру клея в баке и на дозирующем ролике с помощью термометра, т.к. могут существовать различия в показателях температуры между внешним термометром и температурным датчиком станка.
- При наличии паузы при работе оборудования из-за возможных отказов и др., рекомендуется понизить температуру в баке и на дозирующем ролике минимум на 30°С во избежание образования нагара.
- Всегда держать крышку бака закрытой во избежание попадания внутрь посторонних предметов, образования корки и т.д.
- Убедиться, что клей имеет требуемую вязкость и находится в полностью расплавленном состоянии перед запуском, т.к. нанесение клея с пониженной температурой может вызвать дефекты склеивания.
- Убедиться в отсутствии пыли на поверхности склеивания, т.к. это препятствует адгезии.
- Панели и кромка должны иметь комнатную температуру. Температура материала и окружающей среды не должна быть ниже +15°С. **ВАЖНО ИСКЛЮЧИТЬ ПОЯВЛЕНИЕ СКВОЗНЯКОВ.**
- Проверить давление прижимных роликов во избежание дефектов склейки из-за недостаточного прижима к поверхности. Склеиваемые части должны полноценно прилегать друг к другу и иметь гладкую поверхность.
- Убедиться в возможности качественной склейки краев в ходе предварительных клеевых испытаний перед промышленным запуском. При возникновении проблем следует обратиться к нам за консультацией.
- Термостойкость зависит от качества используемого оборудования для склеивания, влажности кромки, типа кромки, давления в прессе, времени операций по склеиванию и температуры: стойкость напрямую зависит от способа нанесения клея. Оператор должен тщательно проверить, подходит данный тип склеивания для изготовления заданной продукции.

В случае последующего покрытия лаком склеенных деталей важно нанести первый тонкий слой лака и увеличить время сушки до испарения растворителя. В этом случае клеевой слой не подвержен каким-либо внешним напряжениям и процесс склеивания не осложнен. Перед склейкой следует убедиться, что клеевая система подходит к типу используемого лака и метод покрытия лаком подходит к типу производимого склеивания.

СРОК ХРАНЕНИЯ: 12 месяцев с даты изготовления

Вся информация и рекомендации, содержащиеся в данном описании, основаны на практическом опыте и не освобождают наших клиентов от необходимости проведения испытаний при получении товара. Мы допускаем внесение изменений в технические характеристики продукта в связи с общим техническим и производственным развитием. Вся информация в данном описании требует проведения дополнительных испытаний, поскольку многие детали невозможно проверить в лабораторных условиях, в частности, при использовании клиентом материалов других производителей. Наша информация не освобождает Вас от проведения собственных тестов и разрешения проблем во избежание возможного нарушения патентов других производителей.



Официальный торговый
представитель ООО «Нисон»
Московская область
Красногорский район п. Гольево
ул. Красная Слободка д. 47
тел.: (495) 984-50-50