



Техническая характеристика **OLMITERM 8860S**

ОПИСАНИЕ

Олмитерм 8860S клей-расплав для облицовывания кромкой на автоматических кромкооблицовочных станках.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Клей используется для приклейки кромок ПВХ и АБС, шпона толщиной до 1 мм.. Пригоден также для нанесения на кромочный материал.

СВОЙСТВА КЛЕЯ

| | |
|---|--|
| Химический состав | EVA-сополимер |
| вязкость (ASTM D-3236) при 200°C | ≈ 80 000 мПа с |
| температура размягчения (ASTM E-28, кольцо и шар) | 100°C |
| внешний вид/цвет | обозначение /0натуральный (без пигмента) /1.....белый /2темно-коричневый /3черный |
| защитные обозначения | не требуются. Клей не относится к вредным веществам |

УКАЗАНИЯ К ПРИМЕНЕНИЮ

Перед началом работы клей необходимо нагреть до рабочей температуры. Более низкие температуры влияют на повышение вязкости клея, что затрудняет его нанесение, а также сокращают открытое время. При длительном нагревании до более высоких температур клей распадается и теряет клеющую способность. Поэтому при длительных перерывах в работе температуру клея необходимо снизить до 160°C.

Необходимо также периодически проверять показания термостата (контролировать измерение температуры). Склеиваемые поверхности должны быть подготовлены к работе: очищены от пыли и других загрязнений, осушены, выдержаны до комнатной температуры (не менее 18°C). Не допускается проведение работ в помещениях со сквозняками.

Для достижения высокого качества клеевых соединений при работе необходимо учитывать температуру воздуха в помещении, температуру склеиваемых материалов, а также инструкцию по работе с клеенаносителем. На качество склеивания существенно влияют способ и условия работы, регулировка клеенаносителя, вид склеиваемых материалов, и т.д.

Оптимальные условия работы:

| | |
|--|---------------------------|
| температура помещения, клея и склеиваемых материалов | 18-25°C |
| относительная влажность воздуха в помещении | 50-60% |
| влажность деревянных изделий | 8 - 10% |
| расход клея | 300-350 г/ м ² |
| температура клея | 190-210°C |
| скорость передвижения изделий | мин. 12 м/мин |

При более низкой скорости передвижения изделий, чересчур низкой или высокой температуре клея, а также низкой температуре помещения и склеиваемых деталей качество склеивания не отвечает требованиям соответствующих стандартов.

ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ

В процессе подогрева клея необходимо постоянно следить за тем, чтобы на стенках клеевого бачка не скапливался подгоревший слой клея, а по мере его образования сразу же удалять с целью предотвращения потерь при подаче контактного тепла и замедления скорости расплавления клея.

Остатки застывшего клея удалить со стенок бачка смесью метиленхлорида и толуена в соотношении 1:1.

УПАКОВКА

Полиэтиленовые мешки весом 25 кг

ХРАНЕНИЕ

36 месяцев в закрытой фабричной упаковке в сухом, холодном помещении вдали от источников тепла.



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