



## Техническая характеристика **OLMITERM 8890C** **8892C**

Клей-расплав средней вязкости для общего применения на автоматических кромкооблицовочных машинах; для приклеивания кромки ABS, ламинированного пластика, бумаги, шпона на панели ДСП или МДФ. Рекомендован для высокопроизводительных линий с высокими скоростями подачи. Продукт не содержит формальдегида и тяжелых металлов в соответствии с Директивой RoHS.

### **Химико-физические свойства и оптимальные параметры применения:**

- |                                             |                                                          |
|---------------------------------------------|----------------------------------------------------------|
| • Основа                                    | : сополимер ЭВА                                          |
| • Цвет                                      | : 90 – нейтральный, 92 – коричневый                      |
| • Форма                                     | : гранулы                                                |
| • Вид нанесения                             | : только на одну поверхность                             |
| • Рекомендуемая температура                 | : 180° - 220°C                                           |
| • Оборудование для нанесения                | : кромкооблицовочные станки                              |
| • Скорость подачи                           | : 8 – 55 м/мин                                           |
| • Точка размягчения (кольцо и шар)          | : 84°C – 93°C                                            |
| • Способ очистки                            | : хлористый растворитель                                 |
| • Температура окружающей среды и материалов | : 18 – 20°C                                              |
| • Влажность древесины                       | : 8 – 12%                                                |
| • Расход                                    | : 180 – 250 г/м <sup>2</sup>                             |
| • Вязкость при 200°C                        | : Brookfield (spindle 27) (1.5 RPM) 70.000 ± 15.000 мПас |
| • Класс опасности                           | : отсутствует                                            |
| • Давление роликов на склеиваемую кромку    | : 3 – 5 кг/см <sup>2</sup>                               |

### **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°C 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°C. **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