

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 ²
• 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 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°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 пониженнной 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. Склейываемые 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.

НИСОН

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