

Клей-расплав на основе ЭВА с длинным открытым временем для работы на низких температурах и высокой скоростью схватывания для высоких скоростей подачи. Olmiterm 8010C предназначен для рабочих центров и процесса софтформинга. Характеризуется отсутствием запаха и нагара. Продукт не содержит формальдегида и тяжелых металлов в соответствии с Директивой RoHS.

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

- Основа : сополимер ЭВА
- Цвет : бело-прозрачный
- Форма : Гранулы
- Вид нанесения : только на одну поверхность
- Рекомендуемая температура для наносящих роликов : 190 - 210°C
- Оборудование для нанесения : кромкооблицовочные станки
- Скорость подачи : 8 – 30 м/мин
- Точка размягчения (кольцо и шар) : 88°C – 112°C
- Способ очистки : хлористый растворитель
- Температура окружающей среды и материалов : 18 – 20°C
- Влажность древесины : 8 – 10%
- Расход : 90 – 180 gr/sqm.
- Вязкость по Брукфильду при 200°C : RVT Brookfield (g.27) (2,5 RPM) 150.000 ± 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