



Клей-расплав на основе ЭВА, поставляемый в форме картриджей для автоматических кромкооблицовочных машин HOLZ-HER. Используется для приклеивания кромки из шпона, древесного массива, HPL, материалов на меламиновой основе, ABS и ПВХ.

Химико-физические свойства и оптимальные параметры применения:

- Основа : сополимер ЭВА
- Цвет : нейтральный
- Вид нанесения : только на одну поверхность
- Рекомендуемая температура на станке : 190°C – 200°C
- Рекомендуемая температура для наносящих роликов : 190° - 210°C
- Время нагрева клея : 2 ÷ 4 мин.
- Скорость подачи : 20 – 30 м/мин
- Точка размягчения (кольцо и шар) : 86°C ÷ 102°C
- Температура окружающей среды и материалов : 18 – 20°C
- Влажность древесины : 8 – 12%
- Расход : 180-250 г/м²
- Вязкость при 200°C : Brookfield RVT (spindle 27) (1.5 RPM) 90.000 ± 10.000 мПас
- Давление роликов на приклеиваемую кромку : 3 – 5 кг/см²
- Класс опасности : отсутствует
- Способ очистки : хлористый растворитель
- Форма : картриджи диаметром 63±0,5 мм и длиной 80±2 мм по 45 штук в коробке

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