



Klej termoplastyczny 773.1

Klej termoplastyczny do maszynowego oklejania krawędzi

Zastosowanie

Do oklejania

- krawędzi CPL i melaminowo-żywicznych, również tzw. cienkich laminatów
- krawędzi PVC i ABS (pokrytych primerem)
- krawędzie niezagęszczone, żywiczne obrzeża papierowe
- krawędzie z forniru

Zalety

- wysoka łatwość dozowania
- wysoka wytrzymałość początkowa
- dobre właściwości topnienia
- bez wypełniaczy

Właściwości kleju

Baza: kopolimery EVA (etylenu i octanu winylu)

Gęstość: ok. 0,98 g/cm³

Lepkość

- wg Brookfielda HBTD:

przy 180° C: 200.000 ± 30.000 mPa·s

przy 200° C: 115.000 ± 15.000 mPa·s

przy 220° C: 60.000 ± 10.000 mPa·s

WP wg DIN 53 735

(MFI 150/2,16): 40 ± 15 g/10 min.

Temp. mięknienia (pierścień + kulka):

ok. 115° C

Temp. nanoszenia

200-210° C

Niższa temperatura prowadzi do nieprawidłowości w sklejeniu.

Oddziaływanie wyższej temperatury – przez dłuższy czas – wpływa ujemnie na właściwości kleju i prowadzi do jego rozkładu.

Dostępny jako: granulát

Barwa: mleczno-transparentny

Oznakowanie: nie posiada oznakowania wg GefStoffV (patrz: karta charakterystyki niebez. substancji chem.)

Kleje termoplastyczne wydzielają opary również przy zachowaniu przepisowej temperatury stosowania. Wyziewy stanowią często obciążenia zapachowe. Znaczne przekroczenie zalecanych temperatur przez dłuższy okres czasu prowadzi do powstania zagrożenia wytwarzania szkodliwych produktów rozpadu. Dlatego też wymagane jest odprowadzanie oparów, np. poprzez odpowiednie instalacje.

Maszyny przetwarzające

- automatyczne maszyny do klejenia krawędzi z nośnikiem walcowym

Stosowanie

Materiał nośny do oklejania krawędzi musi być dokładnie obrobiony z zachowaniem kątów prostych i wolny od pyłów. Płyty i materiał na krawędzie należy klimatyzować do temperatury pomieszczenia.

Najkorzystniejsza wilgotność drewna to 8-10%. Temperatura pomieszczenia nie powinna być niższa niż 18 °C; należy unikać przeciągów.

Kontrola temperatury

Wymagana jest systematyczna kontrola temperatury bezpośrednio przy systemie nanoszenia przeprowadzana termometrem laboratoryjnym, bimetalowym lub elektrycznym termometrem kontaktowym. W razie potrzeby skorygować ustawienia. Wskazania termostatu mogą być z upływem czasu błędne.

Ilość nanoszonego kleju

Ilość nanoszonego kleju należy ustawić tak, aby nadwyżka stopionego kleju była lekko widoczna na brzegach sklejenia. W celu sprawdzenia, czy utworzył się zamknięty film klejowy, można zastosować transparentne, twarde paski PCV.

Obróbka końcowa

Sklejony materiał można poddać obróbce końcowej bezpośrednio po sklejeniu (piłowanie, frezowanie, heblowanie itp.).

Czyszczenie

Urządzenia do klejenia klejem termoplastycznym mogą być czyszczone czyścikiem KLEIBERIT 827.0.

**KLEIBERIT®**

KLEBSTOFFE • ADHESIVES

Klej termotopliwy 773.1

Wielkości opakowań

KLEIBERIT SK 773.1:

Worek papierowy 20,0 kg netto

KLEIBERIT czyściwo 827.0:

Kanister blaszany 4,5 kg netto

Składowanie

KLEIBERIT SK 773.1 może być składowany w pomieszczeniach chłodnych i suchych przez 2 lata.

Stan jm 0608; zastępuje wcześniejsze wydania

Utylizacja odpadów kleju i opakowań

wg klucza 080410

Nasze opakowania są z materiału nadającego się do recyklingu.
Dokładnie opróżnione i oczyszczone opakowania można użyć ponownie.

Serwis: Do Państwa dyspozycji oddajemy działającą całą dobę służbę techniczno-doradcze, które mogą służyć radą w zakresie stosowania naszych produktów. Podane przez nas dane bazują na naszych dotychczasowych doświadczeniach i nie stanowią zapewnień dotyczących właściwości w rozumieniu Federalnej Ustawy Handlowej. Prosimy we własnym zakresie zbadać przydatność naszego produktu do zamierzonych przez Państwa celów. Przejęcie odpowiedzialności za wartość danego produktu wykraczającą poza wyżej wymienione informacje nie jest możliwe, nawet jeśli skorzystali Państwo z naszej bezpłatnej i nieobowiązująco pracującej służby doradczej.