



Supramelt 782

Zastosowanie

Sklejenia

- obrzeży fornirowych i z drewna litego
- obrzeży ze sztucznych żywic
- obrzeży PVC i ABS ze spreparowaną stroną spodnią
- obrzeży z poliestru

Zalety

- dostarczalny jako patrona z płaszczem ochronnym, chroniącym ją przed zanieczyszczeniami
- podczas składowania w cieple nie dochodzi do sklejenia patrony
- podczas topnienia w maszynie folia ochronna spełnia funkcję ochronnego filmu wspomagającego całkowite stopienie patrony
- zmiana patrony na inny kolor odbywa się łatwo i bez problemów, ponieważ folia ochronna pomaga zachować jej kształt

Właściwości sklejenia

Baza:	kopolimer EVA
Gęstość:	ok. 1,3 g/cm ³
Barwy:	biały (10) kość słoniowa (20) mahoń (70) czarny (100)

Współczynnik topnienia zgodnie z DIN 53 735 (MFI 150/2.16): ok. 60 ± 15 g/10 minut

Punkt mięknięcia (pierścień + kula):

ok. 120°C ± 10°C

Czas rozgrzania: 2 - 5 minut

Odporność na wysokie temp.: do +80°C
w zależności od obrzeża

Odporność na niskie temp.: do -20°C
w zależności od obrzeża

Prędkość posuwu: 8-20 m/min. w zależności od maszyny

Dostarczalny jako: patrony Ø 63 ± 0,5 mm
dłg. 80 ± 2,00 mm

Oznakowanie: zgodnie z GefStoffV nie jest obojętne (patrz karta charakterystyki)

Kleje termotopliwe wydzielają opary również przy zachowaniu przepisowej temperatury przetwarzania, przy czym często dochodzi do obciążeń zapachowych. Znaczne przekroczenie dopuszczalnych temperatur przez dłuższy okres czasu może prowadzić do niebezpieczeństwa powstania szkodliwych produktów rozkładu. Wymagane jest zatem podjęcie odpowiednich kroków, np. zainstalowanie odpowiednich instalacji wyciągowych.

Stosowanie

Nośnik powinien być świeżo przygotowany, z dokładnie obrobionymi kątami prostymi i wolny od kurzu. Płyty i obrzeża należy doprowadzić do temperatury pokojowej. Optymalna wilgoć drewna 8-10%. Temp. pomieszczenia nie mniej niż 18°C, unikać przeciągu.

Czas rozgrzania: 2 - 5 minut

Temperatura pracy: 200 - 220°C (dane na termostacie)

Szczególną uwagę należy zwrócić na kontrolę temperatury podczas sklejeń obrzeży z drewna litego. W przypadku długich i mocnych elementów pracować w wyższym zakresie termicznym. Niskie temperatury redukują właściwości sieciujące obrzeża. Ilość nanoszenia i siłę docisku należy tak ustawić, by strużki kleju zostały dociśnięte i lekko wychodziły poza krawędzie obrzeża, co można kontrolować przy użyciu transparentnego obrzeża testowego.

Wskazówki:

- w przypadku obrzeży z drewna litego zalecamy stosowanie świeżo obrobionego drewna bez sęków, które nie ma tendencji do łódkowania
- obrzeża drewniane ze słojami rocznymi w poprzek do spoiny dają optymalną wytrzymałość
- dokładnie dopasować nośniki
- powierzchnia skrawania płyt wiórowych nie powinna być obrobiona zbyt powierzchownie
- wałki dociskowe należy nastawić ciaśniej niż grubość obrzeża



Supramelt 782

Czyszczenie

Podczas czyszczenia urządzenia nanoszącego stosować się do wskazówek producenta.

Wielkości opakowań

karton z 45 patronami ok. 15 kg netto

Składowanie

KLEIBERIT Supramelt 782 można składować przez okres ok. 2 lat w suchym i chłodnym miejscu, w oryginalnie zamkniętym opakowaniu.

Stan jm 1110; 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-doradczą, 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.