



КЛЕЙ – РАСПЛАВ 773.3

Термопластичный клей-расплав для приклеивания кромок на кромкооблицовочных машинах

Область применения

Приклеивание

- полиэфирных кромок
- меламино-смоляных и CPL кромок, также так называемых тонких ламинатов
- ПВХ и ABS кромок (праймированных)
- неуплотнённых пропитанных смолой бумажных плёнок

Преимущества

- Хорошо расплавляется
- Очень чистая переработка
- Не тянет нити
- Высокая начальная прочность

Свойства клея

Основа: ЭВА-сополимер

Плотность: около 1,03 г/см³

Вязкость:

- Брукфильд НВТД:

при 180°C: 80.000 ± 15.000 мПа·с

при 200°C: 50.000 ± 10.000 мПа·с

Индекс расплава по DIN 53 735 (MFI 150/2,16):

50 ± 10 г /10 мин.

Точка размягчения по «кольцу и шару»

около 105 ± 5°C

Рабочая температура:

- кромкооблицовочные машины: 170 - 200°C

Более низкая температура приводит к браку в склеивании, более высокая температура в течение длительного времени вредит клею и ведёт к его разложению.

Форма поставки:

гранулят

Цвет:

бежево-прозрачный

Маркировка:

Не подлежит маркировке согласно предписаниям ЕС (см. паспорт безопасности)

Клеи-расплавы имеют свойство выделения паров даже при соблюдении предписанной температуры переработки. При этом часто могут возникать неприятные запахи. В случае превышения предусмотренной температуры в течение длительного времени может возникнуть опасность образования вредных веществ распада. Поэтому необходимо принять меры по удалению паров, например, с помощью использования необходимой системы аспирации воздуха.

Оборудование для переработки

- автоматические кромкооблицовочные машины с вальцевым нанесением клея

Переработка

Подложка для приклеивания кромки должна быть точно прямоугольна обработана и обеспылена. Плиты и кромки должны быть акклиматизированы до температуры помещения.

Наиболее благоприятная влажность древесных материалов 8 -10%.

Температура помещения не должна быть ниже 18°C, избегать сквозняков.

Контроль температуры

Регулярно контролировать температуру непосредственно в системе нанесения клея лабораторным, биметаллическим или электроконтактным термометром и, в случае необходимости, отрегулировать.

Термостаты могут после длительного срока работы давать неточные показания.

Скорость подачи

10 - 30 м/мин., в зависимости от ширины кромки, более низкая скорость подачи может привести к некачественному склеиванию.

Наносимое количество

Наносимое количество должно быть таким, чтобы клей-расплав по краям слегка просачивался бисером. Контроль за наличием сплошной плёнки производится с помощью прозрачных твёрдых ПВХ кромок.



КЛЕЙ – РАСПЛАВ 773.3

Последующая обработка

Склеиваемые материалы могут сразу подвергаться последующей обработке (распиловка, фрезерование, строгание и пр.).

Очистка

Рабочие инструменты можно очищать Клейберит Очистителем 827.0.

Упаковка

КЛЕЙБЕРИТ Клей-расплав 773.3:

Мешок	3,0 кг нетто
Мешок	20,0 кг нетто
Коробка с 45 патронами	ок.11,0 кг нетто

КЛЕЙБЕРИТ Очиститель 827.0:

Жестяная канистра	4,5 кг нетто
Коробка с 12 бутылками по	0,7 кг нетто

Упаковка прочих размеров по запросу.

Хранение

КЛЕЙБЕРИТ СК 773.3 можно хранить примерно 2 года. Хранить следует в сухом, прохладном помещении.

По состоянию на 0811; заменяет предыдущие редакции

Утилизация отходов

Код отходов 080410

Наша упаковка изготовлена из перерабатываемых материалов. Хорошо опорожненная тара может использоваться повторно.

Техническая Консультация

Наш отдел консультаций по техническому применению всегда к Вашим услугам. Наши данные основаны на нашем опыте и не представляют собой гарантии в свете судебного законодательства Федерального суда Германии. Проверьте сами, подходит ли Вам наш продукт. Из изложенного выше не может быть установлена ответственность, превышающая стоимость нашего продукта, а также предоставляемых нами бесплатных советов и консультаций.