



Техническая спецификация 1308.6

Полиуретановый клей-расплав для окутывания профилей на
установках online

Характеристики клея:

Гигрореактивный термоплавкий полиуретановый клей.
Низкие температуры применения.
Отличное начальное склеивание.

Готовая продукция после полной химической реакции приобретает следующие характеристики:

Отличная стойкость к воде и гидролизу.
Отличная термостойкость.
Хорошая устойчивость ко многим растворителям.

Область применения:

ТК-PU 1308.6 – разработан для обертывания профилей из ПВХ и хромированного/анодированного алюминия пленками ПВХ при низких скоростях и низких температурах. Идеален для использования на on-line линиях.

Свойства клея:

Цвет	Ярко выраженный светло-янтарный
Вязкость по Брукфильду при 140°C	15 000 ± 5000 м/мин Mpa.s 140°C
Время открытой выдержки	85 – 95 сек
Время схватывания	9 – 11 сек



Преимущества:

Клей 1308.6 также может применяться при относительно низких температурах – 100 – 120°C. Первоначальная сила склеивания достаточно прочна, чтобы удержать две приклеенные поверхности вместе. Тем не менее, окончательная адгезия и устойчивость к химическим агентам и температуре достигается только после полного завершения химической реакции, которая происходит благодаря действию влаги, содержащейся в окружающей среде и материалах.

Системы применения:

Клей используется на специальном оборудовании для полиуретановых клеев-расплавов. Данное оборудование имеет центральный блок для расплава клея (из тефлона), который в жидком состоянии с помощью насоса подается по разогретым шлангам к клеенаносящей головке. Клей в термоблоке должен находиться под азотом или сухим воздухом, чтобы предотвратить ретикуляцию и отверждение клея.

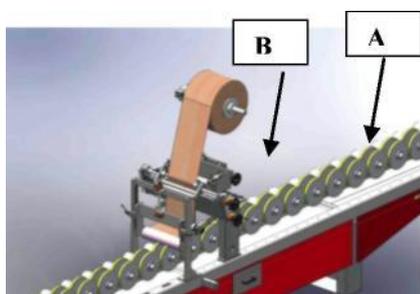
Инструкции по использованию:

Рекомендуемые рабочие температуры:

- Термоблок:	100 – 120 °С
- шланги подачи клея:	100 – 120 °С
- щелевое сопло или валик:	100 – 120 °С

"А" профиль на входе: 18 - 35 °С

"В" температура профиля непосредственно перед прижимным роликом для наилучшего увлажнения 45 °С



Рекомендуемый расход:

- на дереве:	70 – 90 гр/м ²
- на МДФ и алюминии:	35 – 55 гр/м ²
- на ПВХ, полиметилметакрилате:	45 – 55 гр/м ²



Транспортировка готового профиля:

Перед транспортировкой мы настоятельно рекомендуем складирование готовых профилей в течение необходимого времени и в хорошо акклиматизированном помещении ($>18^{\circ}\text{C}$ и 30% относительной влажности).

В связи с тем, что клей легко реагирует с влажностью окружающей среды, продукт необходимо хранить в сухом месте. В связи с этим клей поставляется в вакуумной упаковке.

Очистка:

Для избежания наслоения остатков клея на стенках расплавителя рекомендуется периодически промывать систему с помощью Очистителя ТАКА. Аналогичная процедура рекомендуется при смене клеевого материала и в случае простоя оборудования свыше 24 часов.

Промойте систему (как правило, расход очистителя 1-2 кг) до тех пор, пока из форсунок не станет выходить только очиститель.

Перед началом работы, следует дождаться, пока из форсунок не станет выходить 100% клей, без примеси очистителя.

Частично использованные клеевые барабаны должны быть плотно закрыты и защищены от воздействия влаги.

Наносящие устройства также необходимо промывать как при остановке производства, так и при наслоении остатков клея. Застывший клей-расплав можно удалить только с помощью растворителя, например – N-метил-пирролидон, - и с использованием неабразивного скребка (тефлон) .

Настоятельно рекомендуется следовать инструкциям производителя.

Безопасность:

Продукт содержит дифенилметан диизоцианат (МДИ). Настоятельно рекомендуется изучить листы безопасности перед работой с продуктом.

Упаков

- 2 кг. блоки в алюминиевой фольге по 8 шт. в картонной коробке;
- 20 кг. блоки в алюминиевой фольге под вакуумом в картонных цилиндрических бочках;
- 200 кг. блоки в алюминиевой фольге металлические бочки.

Хранение:

Клей для ламинирования 1308.6 следует хранить в оригинальной упаковке в сухом помещении при температуре 8 – 32 °C. Срок хранения – 1 год.

ЗАЩИЩАТЬ ОТ ВОЗДЕЙСТВИЯ ВЛАГИ!