



## Техническая спецификация 2308.5

### Полиуретановый клей-расплав для окутывания профилей

#### Характеристики клея:

Гигрореактивный термоплавкий полиуретановый клей.

Высокая скорость схватывания с трудными материалами и профилями.

Готовая продукция после полной химической ретикуляции приобретает следующие характеристики:

Отличная водо и термостойкость.

Хорошая устойчивость к многим растворителям.

#### Область применения:

**2308.5** – идеален для обертывания профилей из МДФ или алюминия, с ПВХ, ПЭТ, АБС / ПММА и отделочной бумагой.

#### Свойства клея:

Цвет	Твердый, белый опаловый
Вязкость по Брукфильду при 140°C	32.500 ± 7.500 mPa.s
Время открытой выдержки	50-60 сек., в зависимости от температуры, условий работы и окружающей среды.
Время прессования	6 - 7 сек
Время ретикуляции	3-5 дней



Начальное склеивание достаточно крепко для удержания двух приклеенных поверхностей вместе. Однако окончательная химическая реакция, стойкость к химическим агентам и температуре достигается только после контакта клея с влагой окружающей среды или влагой материала. Для окончательной ретикуляции могут потребоваться от 3 до 5 дней в зависимости от влажности. Если один из материалов богат влагой, время ретикуляции значительно уменьшается.

### **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.

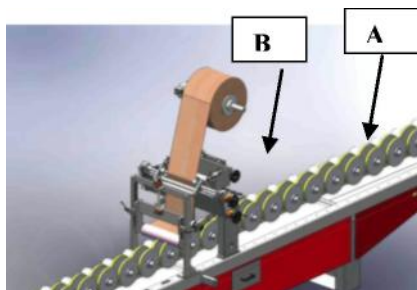
### **Инструкции по использованию:**

Рекомендуемые рабочие температуры:

- расплавителя: 130 – 140 °С
- шланги, поставляющие клей к аппликатору: 130 – 140 °С
- клеенаносящей головки: 140 – 150 °С

"А" профиль на входе: 15 - 35 °С

"В" температура профиля непосредственно перед прижимным роликом для наилучшего увлажнения минимум 35-45 °С



Рекомендуемый расход:

- на ПВХ: 35 – 45 гр/м<sup>2</sup>
- на МДФ и алюминий: 35 – 55 гр/м<sup>2</sup>
- на дерево: 70 – 90 гр/м<sup>2</sup>



### **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.

### **Упаковка:**

- 20 кг блоки в алюминиевой фольге под вакуумом в картонных цилиндрических бочках;
- 200 кг блоки в алюминиевой фольге металлические бочки.

### **Хранение:**

Клей для ламинирования 2308.5 следует хранить в оригинальной упаковке в сухом помещении при температуре 15 – 30 °C. Срок хранения – 1 год.

**ЗАЩИЩАТЬ ОТ ВОЗДЕЙСТВИЯ ВЛАГИ!**