



## Техническая спецификация 2308.75

### Полиуретановый клей-расплав для окутывания профилей

#### Характеристики клея:

Гигрореактивный термоплавкий полиуретановый клей.  
Высокий уровень начального схватывания.

Готовая продукция после полной химической ретикуляции приобретает следующие характеристики:

Отличная водо и термостойкость.  
Хорошая устойчивость к многим растворителям.

#### Область применения:

**2308.75** – идеален для ламинирования АБС / ПММА, ПВХ, ПЭТ, CPL, HPL на МДФ, ДСП и древесных производных и профилей.

Ламинирующая пленка находится в листах; нанесение клея валиковой машиной на профиль.

#### Свойства клея:

Цвет	Твердый, белый опаловый
Вязкость по Брукфильду при 140°C	12.500 ± 5.000 mPa.s
Время открытой выдержки	5 - 7 мин
Время прессования	10 - 11 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.

### **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.

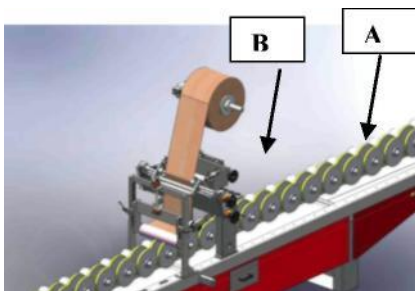
### **Инструкции по использованию:**

Рекомендуемые рабочие температуры:

- расплавителя: 120 – 140 °С
- шланги подачи клея: 120 – 140 °С
- щелевого сопла или разогретого валика: 120 – 140 °С

"А" профиль на входе: 15 - 35 °С

"В" температура профиля непосредственно перед прижимным роликом для наилучшего увлажнения минимум 40 °С



Рекомендуемый расход:

- на ПВХ, ПММА, ПЭТ: 30 – 50 гр/м<sup>2</sup>
- на МДФ и алюминий: 30 – 55 гр/м<sup>2</sup>
- на дерево: 70 – 80 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°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:**

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

### **Хранение:**

Клей для ламинирования 2308.75 следует хранить в оригинальной упаковке в сухом помещении при температуре 15 – 30 °С. Срок хранения – 1 год.

**ЗАЩИЩАТЬ ОТ ВОЗДЕЙСТВИЯ ВЛАГИ!**

#### **Важное примечание**

Информация, содержащаяся в данном паспорте, с особым вниманием к рекомендациям по использованию, основаны на нашем опыте и знаниях. Из-за различных материалов и условий применения вне нашего контроля, мы рекомендуем проведение предварительных тестов для того, чтобы проверить пригодность нашей продукции по отношению к требованиям приложений и процессов. Любой спор не будет принят в отношении информации, содержащейся в данном паспорте или в отношении словесных рекомендаций, за исключением случаев доказанной халатности или умышленной лжи.