



Техническая спецификация 3308.20В

Полиуретановый клей-расплав для кромки

Характеристики клея:

Гигрореактивный термоплавкий полиуретановый клей.
Высокий уровень схватывания для сложных кромок.
Белый клеевой шов

Готовая продукция после полной химической ретикуляции приобретает следующие характеристики:

Отличная водо- и термостойкость.
Хорошая устойчивость к многим растворителям.

Область применения:

3308.20В – идеален для окантовки панелей ДСП, МДФ, дерева, кромками из ПВХ, ПЭТ, АБС и декоративной бумаги. Способ нанесения - ракель или клеенаносящие вальцы.

Свойства клея:

Цвет	Твердый, белый опаловый
Вязкость по Брукфильду при 140°C	70.000 ± 20.000 mPa.s
Время открытой выдержки	45 - 50 сек
Время прессования	3 - 4 сек
Время ретикуляции	3 - 6 дней

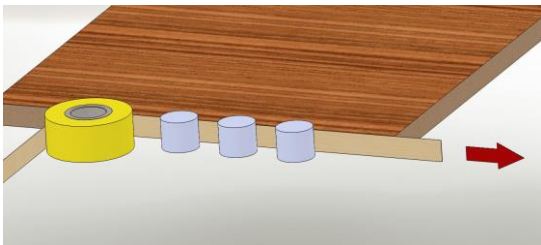


Начальное склеивание достаточно крепко для удержания двух приклеенных поверхностей вместе. Однако окончательная химическая реакция, стойкость к химическим агентам и температуре достигается только после контакта клея с влагой окружающей среды или влагой материала.

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 или вальцам. 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 |
| - клеевой ванночки: | 130 – 140 °С |
| - вальца или клеенаносящей головки: | 140 – 160 °С |

Рекомендуемый расход:

- на МДФ и ДСП: 100 - 150 гр/м²
- скорость работы: 15 - 50 м/мин.

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:

- 8 упаковок по 2 кг. 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 3308.20В следует хранить в оригинальной упаковке в сухом помещении при температуре 15 – 30 °С. Срок хранения – 1 год.

ЗАЩИЩАТЬ ОТ ВОЗДЕЙСТВИЯ ВЛАГИ!