



Техническая спецификация 1308.3

Полиуретановый клей-расплав для окутывания профилей

Характеристики клея:

Гигрореактивный термоплавкий полиуретановый клей.
Быстрая скорость схватывания.

Готовая продукция после полной химической ретикуляции приобретает следующие характеристики:

Отличная водо и термостойкость.
Отличная устойчивость к многим растворителям.
Клей сертифицирован в соответствии с RAL-GZ 716/1, раздел I, часть 7

Область применения:

1308.3 – используется для обертывания профилей из ПВХ, алюминия, дерева, МДФ пленками ПВХ, бумагой, CPL и дублированным шпоном.

Свойства клея:

Цвет	Ярко выраженный светло-янтарный
Вязкость по Брукфилду при 140°C	20.000 ± 7.500 mPa.s
Время открытой выдержки	80-85 сек.
Время прессования	2-4 сек
Время ретикуляции	1 – 2 дня

Преимущества:

Начальное склеивание достаточно крепко для удержания двух приклеенных поверхностей вместе. Окончательные тепловые и химические свойства соединения достигаются только после контакта клея с влагой окружающей среды или влагой материала. Для окончательной ретикуляции могут потребоваться от 2 до 3 дней в зависимости от влажности материала и окружающей среды. 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 трубам к клееанносящей головке. Клей в термоблоке должен находиться под азотом или сухим воздухом, чтобы предотвратить ретикуляцию и отверждение клея.



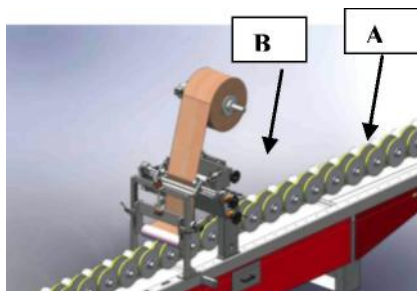
Инструкции по использованию:

Рекомендуемые рабочие температуры:

- термоблока: 110 – 140 °С
- шланги, поставляющие клей к аппликатору: 110 – 140 °С
- клеенаносящей головки: 110 – 140 °С

"А" профиль на входе: 15 - 35 ° С

"В" температура профиля непосредственно перед прижимным роликом для наилучшего увлажнения 40-55 ° С



Рекомендуемый расход:

- на ПВХ: 40 – 60 гр/м²
- на МДФ и алюминий: 45 – 55 гр/м²
- на дерево: 70 – 90 гр/м²

Транспортировка готового профиля:

Перед транспортировкой мы настоятельно рекомендуем складирование готовых профилей в течение необходимого времени и в хорошо акклиматизированном помещении (>18°С и 45% 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 наложении 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. гильзы в алюминиевой фольге по 8 шт. в картонной коробке;
- 20 кг. гильзы в алюминиевой фольге под вакуумом в картонных цилиндрических бочках;
- 200 кг. блоки в алюминиевой фольге металлические бочки.

Хранение:

Клей для ламинирования 1308.3 следует хранить в оригинальной упаковке в сухом помещении при температуре 8 – 32 °С. Срок хранения – 1 год.

ЗАЩИЩАТЬ ОТ ВОЗДЕЙСТВИЯ ВЛАГИ!