



Техническая спецификация 1308.18

Полиуретановый клей-расплав для окутывания профилей

Характеристики клея:

Гигрореактивный термоплавкий полиуретановый клей.
Низкая температура нанесения (100-120°C)

Готовая продукция после полной химической ретикуляции приобретает следующие характеристики:
Отличная водо- и термостойкость.
Хорошая устойчивость к многим растворителям.

Область применения:

1308.18 – предназначен для обертывания ПВХ и полипропиленовыми пленками толщиной менее 0,15 мм и термочувствительных профилей из ПВХ. А также для обертывания МДФ и ДСП профилей всеми видами пленок: ABS / ПММА, ПВХ, ПЭТ, CPL.

Свойства клея:

Цвет	Светло-белый
Вязкость по Брукфильду при 140°C	10.000 ± 5000 mPa.s
Время открытой выдержки	100-110 сек., в зависимости от температуры, условий работы и окружающей среды.
Время прессования	7 - 8 сек
Время ретикуляции	2 – 3 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 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 трубам к клеенаносящей головке. Клей в термоблоке должен находиться под азотом или сухим воздухом, чтобы предотвратить ретикуляцию и отверждение клея.

Инструкции по использованию:

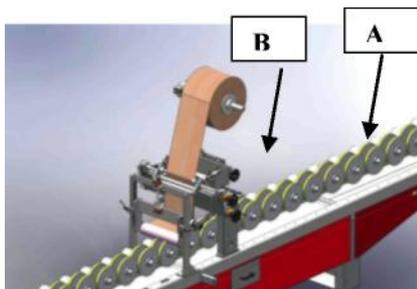


Рекомендуемые рабочие температуры:

- термоблока: 100 – 120 °С
- трубы, поставляющие клей к аппликатору: 100 – 120 °С
- клеенаносящей головки: 100 – 120 °С

"А" профиль на входе: 15 - 35 ° С

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



Рекомендуемый расход:

- на ПВХ: 40 – 60 гр/м²

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 исключения наслоения остатков клея на стенках плавителя 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. гильзы в алюминиевой фольге в картонных коробках;
- 20 кг. гильзы в алюминиевой фольге под вакуумом в картонных цилиндрических бочках;
- 200 кг. блоки в алюминиевой фольге металлические бочки.

Хранение:

Клей для ламинирования 1308.18 следует хранить в оригинальной упаковке в сухом помещении при температуре 8 – 32 °С. Срок хранения – 1 год.

ЗАЩИЩАТЬ ОТ ВОЗДЕЙСТВИЯ ВЛАГИ!