

PROTOSTIK 5100/F

Клей-расплав для специальных кромкооблицовочных автоматических машин подходит для общих целей; для приклеивания кромок, ламинированного пластика и бумаги на деревянные панели, такие как ДСП или МДФ, он также подходит для предварительного нанесения клея на кромку. Продукт не содержит формальдегид и тяжелых металлов в соответствии директивой RoHS.

Применение:

- наклеивания шпоновой кромки
- наклеивание ламинированного пластика и бумаги на деревянные панели типа ДСП или МДФ
- предварительная клейка краев.

Химико-физические характеристики и оптимальные условия применения:

Основа:	ЭВА- сополимер поливинилацетата
Цвет	нейтральный, белый, ореховый
Внешний вид, форма	гранулы
Способ нанесения	только на одну сторону
Рекомендуемая температура в резервуаре	180° – 190°С
Оборудование для нанесения	кромкооблицовочные машины
Рекомендуемая температура клеенаносящих роликов	190° – 220°С
Оборудование для нанесения	кромкооблицовочные машины
Рабочая скорость	от 8 м/мин
Точка размягчения (метод кольца и шара)	88°С – 104°С
Очистка оборудования	хлорированный растворитель
Жизнеспособность	в сухой прохладной комнате не изменяет свойства по крайней мере 12 месяцев.
Окружающая среда и температура материала	18 – 20°С
Влажность древесины	8 – 10%
Расход клея	180 – 250 г/м ²
Вязкость при 200°С	по RTV Брукфильду (шпиндель 27) 80.000 ± 10.000 мПа/с
Уровень опасности	не опасен
Давление прессования прижимными роликами на клеевой край	3 – 5 кг/см ²
Плотность	1,3

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

- Продолжайте проверять температуру клея в ванночке подачи и на роликах посредством термометра так, как часто зарегистрированная температура на контрольном термометре отличается от температуры на стационарном термометре станка.
- При перерыве в работе, по причине неполадок на станке или любой другой причине, рекомендуется снизить температуру клеевой ванны до 30°C, и соответственно на измерительном валике, чтобы предотвратить окисление продукта.
- Постоянно держите клеевую ванночку полной с закрытой крышкой, для предотвращения изменений в продукте, образования корочки и т.п.
- Тщательно проверьте перед началом работы, имеет ли клей необходимую вязкость и хорошо ли плавится, в противном случае на клеевом покрытии могут образоваться пробелы в склеивании.
- Проверьте, нет ли пыли на склеиваемых бортах. Пыль обладает антиадгезивными и отсоединяющими свойствами.
- Панели и кромка должны иметь комнатную температуру. Температура в помещении и материалов должны быть не ниже +18°C. ВАЖНО ПРЕДОТВРАТИТЬ ИХ ОТ ЛЮБОГО СКВОЗНЯКА.
- Проверьте, обеспечивают ли прижимные ролики необходимое давление, это поможет избежать возможных дефектов из-за недостаточного давления. Склеиваемые части должны быть ровными и идеально подходить друг к другу.
- Перед выпуском новой продукции, проведите пробные тесты, чтобы определить, как лучше наклеить кромку. При возникновении проблем, проконсультируйтесь с нами.
- Термостойкость зависит: от качества используемого оборудования для склеивания, влажности кромки, типа кромки, давления в прессе, времени операций по склеиванию и температуры: стойкость напрямую зависит от способа нанесения клея. Оператор должен тщательно проверить, подходит данный тип склеивания для изготовления заданной продукции.
- В случае последующего лакирования склеенных деталей очень важно нанести первый легкий слой лака, желательно с продолжительной просушкой, чтобы испарился растворитель. В данном случае линия склейки не подвергается воздействию, и склеивание не осложняется. Предварительно проверяйте, подходит ли данная система склеивания для определенного вида лака и подходит ли способ нанесения лака для полученного типа склеивания.

СРОК ГОДНОСТИ: 12 месяцев со дня изготовления при хранении в сухом, прохладном помещении.

Дата составления спецификации: сентябрь 2010

Паспорт безопасности на данную продукцию можно получить по требованию.

Вся информация и рекомендации в данном описании основаны на практических экспериментах, и не освобождают наших покупателей от проведения собственных испытаний при получении товара. Мы можем вносить изменения в характеристики продукции в соответствии с производственным и техническим развитием. Вся информация, содержащаяся в данном описании, требует определенной проверки, потому что он содержит факторы, которые требуют подтверждения при работе не с нашей компанией, особенно если Вы используете сырье других поставщиков. Наши рекомендации не освобождают Вас от проверки и от решения любых проблем в случае нарушения патентов другими поставщиками.