

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

EUROLINE ADHESIVES 42.0

клей для облицовывания кромки

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Клей-расплав для облицовывания кромки на кромкооблицовочных станках.

Клей применяется для приклеивания кромок различных видов: меламиновой, полиэстерной, ПВХ, АБС, шпона. Пригоден также для нанесения на кромочный материал.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Химический состав	сополимер этиленвинилацетата
Вязкость по Брукфильду:	
• при 180 °С	90000±20000 мПа с
• при 200 °С	60000±10000 мПа с
Температура размягчения	95±5 °С
Внешний вид / цвет	натуральный (без пигмента)
Плотность	1.29 г/см ³
Класс опасности	не относится к классу опасных веществ. Маркировка не требуется

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Перед началом работы клей необходимо нагреть до рабочей температуры. Более низкие температуры влияют на повышение вязкости клея, что затрудняет его нанесение, а также сокращают открытое время. При длительном нагревании до более высоких температур клей распадается и теряет клеящую способность. Поэтому при длительных перерывах в работе температуру клея необходимо снизить до 160 °С.

Необходимо также периодически проверять показания термостата (контролировать измерение температуры).

Склеиваемые поверхности должны быть подготовлены к работе: очищены от пыли и других загрязнений, осушены, выдержаны до комнатной температуры (не менее 18 °С). Не допускается проведение работ в помещениях со сквозняками.

Для достижения высокого качества клеевых соединений при работе необходимо учитывать температуру воздуха в помещении, температуру склеиваемых материалов, а также инструкцию по работе с клеенаносителем. На качество склеивания существенно влияют способ и условия работы, регулировка клеенаносителя, вид склеиваемых материалов, и т.д.

ОПТИМАЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ РАБОТЫ

Температура помещения, клея и склеиваемых материалов	не менее 15 °С
Влажность древесины	8 – 10 %
Расход клея	100 – 250 г/ м ²
Температура клея	180 – 210 °С
Температура картера	180 – 210 °С
Температура клеенаносящего валика	200 – 210 °С
Давление прессования	3 – 5 кгс/см ²
Скорость передвижения при склеивании изделий	8 – 80 м/мин

При более низкой скорости передвижения изделий, чересчур низкой или высокой температуре клея, а также низкой температуре помещения и склеиваемых деталей качество склеивания не отвечает требованиям соответствующих стандартов.

ОЧИЩЕНИЕ

В процессе подогрева клея необходимо постоянно следить за тем, чтобы на стенках клеевого бачка не скапливался подгоревший слой клея, а по мере его образования сразу же удалять с целью предотвращения потерь при подаче контактного тепла и замедления скорости расплавления клея.

Остатки застывшего клея удалить со стенок бачка смесью метиленхлорида и толуена в соотношении 1:1.

УПАКОВКА

Мешок	25 кг
-------	-------

ХРАНЕНИЕ

Хранить в закрытой фабричной упаковке в сухом, прохладном помещении при температуре до +25°С, вдали от источников тепла.

Гарантийный срок хранения	24 месяца с даты изготовления.
---------------------------	--------------------------------

Информация и рекомендации о назначении и применении продукции, указанные выше, основаны на лабораторных испытаниях и практике компании-производителя, полученных до настоящего времени. Компания-производитель гарантирует неизменность качества и параметров выпускаемой продукции в соответствии с техническими спецификациями. Консультанты технического отдела оказывают пользователям необходимую консультационную техническую помощь.

Однако, несмотря на это, каждый пользователь должен самостоятельно испытать пригодность продукции в зависимости от используемых материалов и способов нанесения. При замене материала или компании-производителя испытания следует провести повторно. Так как продукция производителя используется с различными материалами и при изменяющихся условиях применения, на которые производитель не имеет влияния, компания не несёт ответственности в случае изменения указанных выше параметров или характеристик.