



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ UNIBORD 674

ОПИСАНИЕ.

Клей расплав на основе этилен-винил-ацетата для автоматических кромкооблицовочных станков. Отличные характеристики такие как: скорости плавления, открытое время выдержки и вязкость, позволяют широко применять клей расплав во многих операциях по облицовке. Во время фрезеровки и торцовки, клей не образует нитей.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.

Применяется для облицовки деталей полиэфирными меламиновыми, ПВХ, АБС кромками и кромками из ламината.

ХАРАКТЕРИСТИКИ.

ФОРМА

гранулы

ЦВЕТ

натуральный-орех

ВЯЗКОСТЬ по Брукфильду (при 200°C g27/2rpm)

80000 - 110000 мПа·сек

MELT INDEX при 190°C

145 - 175 г/10мин

Температура размягчения (Шар и Кольцо)

95 - 110 °C

УСЛОВИЯ, БЛАГОПРИЯТНЫЕ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ

ТЕМПЕРАТУРА В ПЛАВИТЕЛЬНОЙ ВАННЕ

170 - 190 °C

ТЕМПЕРАТУРА НА КЛЕЕНАНОСЯЩЕМ ВАЛЬЦЕ

200 - 220 °C

ВЛАЖНОСТЬ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ СКЛЕИВАНИЯ

8 - 10%

ОПТИМАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ СТАНКА

10 - 50 м/мин

ДАВЛЕНИЕ НА ПРИЖИМНЫХ РОЛИКАХ

3 - 5 kg/cm²

РАБОЧИЕ УСЛОВИЯ.

Рекомендуется частый контроль за температурой на клеенаносящем ролике и плавительной ванне. Температура ниже рекомендуемой для нанесения клея уменьшает открытое время выдержки, что провоцирует дефекты склейки; температура выше рекомендуемой ведет к разрушению клея в плавительной ванне, это видно по изменению цвета, вязкости и адгезии клея. При склеивании холодных или влажных поверхностей деталей проявляются дефекты склеивания из-за уменьшения открытого времени выдержки.

Во время перерывов между работой, температуру в плавительной ванне уменьшают на 30 - 40 °C во избежание деградации клея.

В некоторых случаях причиной дефекта склейки может быть неправильно выбранный тип кромки или присутствие смазочных масел, в этих случаях рабочие части необходимо обрабатывать специальными продуктами. Рекомендуется всегда проводить пробную облицовку перед началом основной работы.

УПАКОВКА.

Мешки по 25кг.

ХРАНЕНИЕ.

Продукт храниться при температуре 20°C в закрытой оригинальной упаковке 12 месяцев. Во время хранения при температуре выше 30°C могут возникнуть проблемы, связанные с образованием конденсата на поверхности гранул клея.

Настоящая спецификация содержит ориентировочную информацию, которая основывается на многолетнем опыте нашего технического персонала; к тому же принимая во внимание непостоянство рабочих условий, данный документ не гарантирует получение желаемых результатов.

Дата составления документа: октябрь 2012; *пересмотрено n° 02.*

- НАСТОЯЩИЙ ДОКУМЕНТ НЕ ЯВЛЯЕТСЯ ТЕХНИЧЕСКИМИ ХАРАКТЕРИСТИКАМИ ПРОДУКТА -