

KARTA TECHNICZNA

KLEJ TERMOTOPLIWY EVA

7825

TRANSPARENT

Zastosowanie:

Sklejania:

- Obrzeży z ABS, PMMA, PCV i PP (z odpowiednim środkiem wspomagającym przyczepność)
- Obrzeży papierowych
- Obrzeży forniowych i z litego drewna

Właściwości sklejania:

- Odporność na wysokie temperatury do ok. 100°C w zależności od obrzeża (w kanale grzewczym sklejanie wytrzymuje krótko ogrzenie do 120°C)
- Odporność na niskie temperatury do ok. -30°C w zależności od obrzeża
- Dobra odporność na działanie wody (ważne podczas bejcowania i wybielania obrzeży forniowych)
- Dobra odporność na starzenie

Właściwości kleju:

Baza: kopolimer EVA

Gęstość ok. 0.96 g/cm³

Wiskozowość Brookfield HBTD

wrz. 27/10 obr/min:
przy 200°C ok. 36,000 mPa s

Współczynnik topnienia zgodnie z DIN 53 735 (MF1150/2.16):

ok. 105 g/10 minut

Punkt mięknięcia (pierścień + kula) DIN 1995:

ok. 101°C

Temperatura pracy:

od 200°C

W przypadku masywnych obrzeży bądź skomplikowanych obrzeży z tworzywa do 230°C (przez krótki czas)

Dostępny jako: granulat

Barwa: transparentno-żółtawy

Oznakowanie: zgodnie z wytycznymi UE nie jest obowiązkowe (patrz karta charakterystyki)

Kleje termotopliwe wydzielają opary również przy zachowaniu przepisowej temperatury przetwarzania, przy czym często dochodzi do obciążeń zapachowych. Znaczne przekroczenie dopuszczalnych temperatur przez dłuższy okres czasu może prowadzić do niebezpieczeństwa powstawania szkodliwych produktów rozkładu. Wymagane jest zatem podjęcie odpowiednich kroków, np. Zainstalowanie odpowiednich instalacji wentylacyjnych

Prędkość posuwu:

- 14-35 m/min, W zależności od maszyn możliwe są inne prędkości po wykonaniu prób

Stosowanie:

Nośnik powinien być świeżo przygotowany, z dokładnie obrobionymi kątami prostymi i wolny od kurzu. Płyty i obrzeża należy doprowadzić do temperatury pokojowej. Optymalna wilgoć drewna 8-10%. Temperatura pomieszczenia nie mniej niż 18°C, unikać przeciągu

Czas rozgrzania: 2-5 min

W przypadku rodzajów drewna trudnych do sklejania temperaturę pracy można podnieść na krótko do 230°C

Szczególną uwagę należy zwrócić na kontrolę temperatury podczas sklejen obrzeży z drewna litego. W przypadku długich i mocnych elementów pracować w wyższym zakresie termicznym. Niskie temperatury redukują właściwości sieciujące. Ilość nanoszenia i siłę docisku należy ustawić tak, by strużki kleju zastały dociśnięte i lekko wychodziły poza krawędzie obrzeża, co można kontrolować przy użyciu transparentnego obrzeża testowego

Obróbka wtórna:

Sklejone materiały można poddać dalszej obróbce bezpośrednio po sklejaniu (piłowanie, frezowanie, struganie itd.)

Ponieważ materiały na obrzeża różnią się od siebie, zalecamy przeprowadzenie prób





schilsner

KARTA TECHNICZNA

KLEJ TERMOTOPLIWY EVA

7825
TRANSPARENT

Składowanie:

Klej 7825 można składować przez okres ok. 2 lat w suchym i chłodnym miejscu

Utylizacja odpadów kleju i opakowań:

• Wg klucza 080410

Nasze opakowania są z materiału nadającego się do recyklingu. Dokładnie opróżnione i oczyszczone opakowania można użyć ponownie

Czyszczenie:

Do usuwania zabrudzeń powstałych podczas okleinowania najlepiej użyć preparatu Absorfen Strong

Wielkość opakowania:

Worek 20 kg netto

DYSTRYBUTOR/DISTRIBUTOR:

SCHILSNER Industry Group Sp. z o.o.
ul. Bierutowska 77, 51-317 Wrocław
POLAND

Tel./Phone No.: +48 71 35 00 601
Fax: +48 71 32 52 671
e-mail: repcja@schilsner.pl
www.schilsner.pl

DORADZTWO

TECHNICZNE/TECHNICAL SERVICE:

Tel./Phone No.: + 48 667 733 533
e-mail: serwis@schilsner.pl

PRODUCENT/PRODUCER:

KLEBCHEMIE

