

Adeziv de topire pentru caserarea profilelor 743.7

Adeziv de topire pentru cașerarea profilelor cu hârtie subțire
Comportament excelent la aplicare – calitate bună a suprafețelor

Domeniul de utilizare

- învelire de profiluri tip șipcă din lemn, de plăci MDF (medium density fibreboard – placă din fibre de densitate medie) și de PAL fin cu folii de hârtie
- pre-acoperirea foliilor de hârtie cu strat de rășină în vederea ceșerării acestora pe plăci MDF și PAL fin.

Avantaje

- vâscozitate de topire deosebit de avantajoasă
- economicitate mare și calitate excelentă a suprafețelor și în cazul hârtiilor subțiri
- fără tragere de fire la valțul de aplicare
- se pretează și la viteze de avans mari de până la 50 m/min

Proprietățile îmbinării lipite

- rezistență bună a peliculei
- stabilitate la îmbătrânire (menținerea proprietăților în timp)

Proprietățile adezivului

Baza:	copolimer EVA
Densitatea:	circa 1,1 g/cm ³
Culoarea:	bej
Vâscozitatea Brookfield HBTD	la 160° C: 5500 ± 800 mPa .s la 180° C: 3500 ± 500 mPa .s la 200° C: 2000 ± 300 mPa .s
Indice de topire conf. DIN 53735 (MFI 120/1.2)	190 ± 20 g/10 minute
Punctul de înmuiere (inel + bilă)	95 ± 5° C
Temperatura de prelucrare	160 – 200 °C
Marcare:	fără obligativitate de marcă conf. GeStoffV, (vezi Fișa de siguranță muncii)

Adezivii de topire emană aburi chiar și la respectarea temperaturii prescrise de prelucrare. Apar astfel frecvent mirosuri neplăcute. Dacă temperaturile de prelucrare se depășesc semnificativ pentru o perioadă de timp mai lungă, apare în plus pericolul formării de produse de descompunere toxice. Din acest motiv se vor lua măsuri de eliminare a aburilor, de. ex. printr-o aspirație adecvată.

Mașini de prelucrare

- mașini de îmbrăcare a profilelor produse de firmele: Barberan, Delle Vedove, Dusphol, PZ, WPR
- aparate pentru aplicarea adezivilor de topire pentru confecționarea de folii de hârtie, de ex. Nordson
- instalații de cașerare la cald pentru vâlțuirea de folii cu strat preaplicat, de ex. Friz Maschinenbau

Prelucrarea

Îmbrăcarea profilelor

Cantitatea aplicată: 50 -100 g/m²
Temperatura de prelucrare: 160-200°C
Viteza de avans: 20-50 m/min

Materialele trebuie să fie uscate, curățite de praf și climatizate. În cazul unor procedee de cașerare complicate, începând cu distanțe de la 2 m poate deveni necesară o postactivare suplimentară prin intermediul unor radiatoare. Deoarece foliile de hârtie rășinoase au structuri foarte diferite, îmbinarea se va verifica prin realizarea de îmbinări de probă.

Cașerarea suprafețelor

Cantitatea aplicată pe hârtie subțire: 30 -50 g/m²
Temperatura valțurilor de cașerare: 160-200°C
Viteza de avans: 15-25 m/min

După caz se va lucra cu valțuri de răcire.

Curățarea

Instalațiile de lucru pot fi curățate cu soluție de curățat KLEIBERIT 827.0.

Forma de prezentare

KLEIBERIT SK 743.7: 20 kg net
sac
KLEIBERIT soluție de curățat 827.0:
Canistră de tablă 4,5 kg net

Depozitare

KLEIBERIT SK 743.7 se poate depozita circa 2 ani.
A se depozita la loc uscat și răcoros.

**SERVICE - UL NOSTRU DE CONSULTANȚĂ TEHNICĂ VĂ STĂ ORICÂND LA
DISPOZIȚIE .**