



ТЕХНИЧЕСКИЙ ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТОК

TERMOKOL 2008

клей для облицовывания кромки

ОПИСАНИЕ

TERMOKOL 2008 клей-расплав для облицовывания кромки на кромкооблицовочных станках при низких скоростях, а также в условиях низкой рабочей температуры.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Клей применяется для приклеивания кромки различных видов: меламиновой, полиэстерной, ПВХ-, АБС-, шпона.

СВОЙСТВА КЛЕЯ

Химический состав

вязкость (ASTM D-3236) при 150 °C

температура размягчения

(ASTM E-28, колечко и шарик)

внешний вид/цвет

защитные обозначения

кополимер этиленвинилового ацетата

35 000 - 60 000 мПа с

80 - 90 °C

обозначение/ 15бежевый (без пигмента)

не требуются. Клей не относится к вредным веществам

УКАЗАНИЯ К ПРИМЕНЕНИЮ

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 130°C.

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°C). 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

относительная влажность воздуха в помещении

влажность деревянных изделий

расход клея

температура клея

скорость передвижения изделий

-склеивание криволинейных изделий

18-25°C

50-60%

8 - 10%

180-250 г/ м²

130-160°C

мин. 2 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.



ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ

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

многослойные бумажные мешки весом 25 кг

ХРАНЕНИЕ

Хранить в закрытой фабричной упаковке в сухом, холодном помещении при температуре до +25°C вдали от источников тепла. При правильном хранении срок годности клея составляет не менее 3-х лет.

Информация о изделии и руководство по применению составлены на основе опыта работы, лабораторных исследований и испытаний, проведенных на фирме-изготовителе.
Фирма-изготовитель гарантирует высокое качество выпускаемых изделий и соответствие технических характеристик спецификации. Сотрудники технического отдела готовы ответить на вопросы потребителя. Перед применением клея рекомендуется провести пробное склеивание. Пробное склеивание рекомендуется провести также в случае, если при работе потребитель пользуется изделиями других фирм-изготовителей. Фирма-изготовитель не несет ответственности за неудовлетворительное качество склеивания, если при работе не было соблюдено настоящее руководство по применению или же применялись изделия других фирм-изготовителей.