

ЛИСТОК ТЕХНІЧНИХ ДАНИХ

TERMOKOL 2008

клей для личкування крайок

ОПИС

TERMOKOL 2008 клей-розплав для личкування крайок на крайколичкувальних верстатах за низьких швидкостей, а також в умовах низької робочої температури.

СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Клей застосовується для приклеювання крайки різних видів: меламінової, поліестерної, ПВХ, АБС, шпону.

ВЛАСТИВОСТІ КЛЕЮ

Хімічний склад	співполімер етиленвінілового ацетату
в'язкість (ASTM D-3236) за температури 150 °C	35 000–60 000 мПа·с
температура плавлення (ASTM E-28, метод кільця та кулі)	80–90 °C
зовнішній вигляд/колір	позначення/... 15 бежевий (без пігменту)
захисні позначення	не потрібні. Клей не належить до шкідливих речовин

ВКАЗІВКИ ЩОДО ЗАСТОСУВАННЯ

Перед початком роботи клей необхідно нагріти до робочої температури. Нижчі температури призводять до підвищення в'язкості клею, що утруднює його нанесення, і навіть скорочують відкритий час. У разі тривалого нагрівання до вищих температур клей розпадається і втрачає адгезійну здатність. Тому в разі тривалих перерв у роботі температуру клею необхідно зменшити до 130 °C.

Необхідно також періодично перевіряти показання термостата (контролювати вимірювання температури).

Поверхні, що склеюються, повинні бути підготовлені до роботи: очищені від пилу та інших забруднень, осушені, витримані до кімнатної температури (не менше ніж 18 °C). Не допускається проведення робіт у приміщеннях із протягами.

Для досягнення високої якості клейових з'єднань під час роботи необхідно враховувати температуру повітря в приміщенні, температуру матеріалів, що склеюються, а також інструкцію з роботи з пристроєм для нанесення клею. На якість склеювання істотно впливають спосіб і умови роботи, регулювання пристрою для нанесення клею, вид матеріалів, що склеюються, і т. д.

Оптимальні умови роботи:

температура приміщення, клею та матеріалів, що склеюються	18–25 °C
відносна вологість повітря у приміщенні	50–60 %
вологість дерев'яних виробів	8–10 %
витрата клею	180–250 г/м ²
температура клею	130–160 °C
швидкість подачі	
- склеювання криволінійних виробів	мін. 2 м/хв

За нижчої швидкості подачі виробів, надто низької або високої температури клею, а також низької температури приміщення та деталей, що склеюються, якість склеювання не відповідатиме вимогам відповідних стандартів.

ОЧИЩЕННЯ ІНСТРУМЕНТІВ

У процесі підігрівання клею необхідно постійно стежити за тим, щоб на стінках посудини не утворювався підгорілий шар клею, а в міру його утворення відразу ж видаляти з метою запобігання втратам під час подачі контактного тепла і уповільнення швидкості розплавлення клею.

Залишки застиглого клею видалити зі стінок посудини сумішшю метилехлориду та толуену у співвідношенні 1:1.

ПАКУВАННЯ

багатошарові паперові мішки вагою 25 кг

ЗБЕРІГАННЯ

Зберігати в закритому заводському пакуванні в сухому, холодному приміщенні за температури до +25 °С, якомога далі від джерел тепла. За умови правильного зберігання термін придатності клею становить не менше ніж 3 роки.

Інформація про виріб та вказівки щодо застосування складено на основі досвіду роботи, лабораторних досліджень та випробувань, проведених виробником.

Виробник гарантує високу якість виробів, що випускаються, і відповідність технічних характеристик даним у технічній специфікації. Співробітники технічного відділу готові відповісти на запитання споживача. Перед застосуванням клею рекомендується провести пробне склеювання. Пробне склеювання рекомендується провести також у разі, якщо під час роботи споживач користується продукцією інших виробників.

Виробник не несе відповідальності за незадовільну якість склеювання, якщо під час роботи не було дотримано інструкції щодо застосування або застосовувалась продукція інших виробників.