



Tavné lepidlo SK 774.4

Středně viskózní tavné lepidlo s velmi dobrou počáteční lepivostí pro olepování a nanášení hran.

Oblast použití

Lepení

- polyesterových hran
- melaminových hran
- PVC, PP a ABS hran s preparovanou zadní stranou
- papírových hran
- hran z masivu a dýhy

Přednosti

- univerzálně použitelné
- dobrá natavitelnost
- vhodné pro nanášení melaminových hran

Vlastnosti lepidla

Báze: EVA kopolymer

Hustota: ca. 1,42 g/cm³

Viskozita

- Brookfield HBTD Sp.27/10 Upm:

při 200°C: 65.000 ± 10.000 mPas

při 220°C: 55.000 ± 10.000 mPas

Tavný index dle DIN 53 753

(MFI 150/2,16): 50 ± 15 g / 10 min

Bod změknutí (kulička+kroužek) dle DIN 1995:

105 ± 5°C

Nanášecí teplota: 200 - 210°C

Nižší teplota způsobuje vadné spoje, vyšší teplota - po delší dobu - škodí lepidlu a vede k jeho rozkladu, proto správně nastavit termostat.

Způsob dodání: granulát

Číslo barev: 10 – bílá

20- slonová kost,

50- středně hnědá

99 – černá

Označení: není povinné dle GefStoffV (viz bezpečnostní list)

Tavná lepidla vyvíjejí i při dodržení předepsaných teplot zpracování výpary. Přitom často vzniká dráždění dýchacích cest. Pokud jsou předepsané teploty pro zpracování po delší dobu značně překročeny, vzniká nebezpečí vývinu škodlivých rozkladných produktů. Proto je třeba přijmout opatření pro odstranění těchto par, např. instalací vhodného odsávání.

Stroje pro zpracování

- automatické olepovací stroje s válcovým nanášením
- automatické olepovací stroje s tryskovým nanášením

Zpracování

Nosný materiál pro lepení hran musí být přesně pravouhle opracován a zbaven prachu. Desky a hrany je třeba klimatizovat na pokojovou teplotu. Vhodná vlhkost dřeva je 8 - 10%. Teplota místnosti by neměla být nižší než 18°C. Je třeba zamezit průvanu.

Kontrola teploty:

Teplotu nanášečícího systému je nutno pravidelně kontrolovat pomocí laboratorního, bimetalového nebo kontaktního teploměru a případně korigovat. Termostaty mohou po delší době spínat nepřesně.

Rychlost posuvu:

20 - 40 m/min, vyšší rychlosti po vlastních zkouškách

Množství nánosu:

Množství je třeba nastavit tak, aby tavné lepidlo na krajích spoje lehce vyperlilo ze spáry. Kontrolu, zda je nanášena uzavřená vrstva lepidlového filmu, lze provést použitím tvrdé transparentní pásky z PVC.

Spotřeba při nanášení hran:

80 – 100 g/m²

Následné opracování:

Nalepený materiál lze bezprostředně po olepení opracovávat (řezáním, frézováním, hoblováním).



Čištění

Pracovní zařízení lze očistit čističem KLEIBERIT 827.0.

Velikosti balení

KLEIBERIT SK 774.4:

papírový pytel 25,0 kg netto

čistič KLEIBERIT 827.0:

plechový kanistr 4,5 kg netto

Skladování

Tavné lepidlo KLEIBERIT SK 774.4 lze skladovat po dobu ca. 2 let.

Skladovat v chladnu a suchu.

stav xv 0509; nahrazuje předcházející vydání

Likvidace lepidel a obalů

Třída odpadu 080410

Naše obaly jsou z recyklovatelného materiálu (mezinár. značka). Dobře vyprázdněné obaly lze druhotně zpracovat.

Service

Naše technická poradenská služba je Vám kdykoliv k dispozici. Naše údaje se zakládají na našich dosavadních zkušenostech a nejsou ujištěním o vlastnostech ve smyslu pravomoci oborového svazu. Sami vyzkoušejte, zda je náš produkt vhodný pro Vaše účely. Ručení přesahující hodnotu našeho produktu nemůže být vyvozováno z uvedeného výkladu, ani z využití naší bezplatné a nezávazné poradenské služby.