

ОПИСАНИЕ

OLMITERM 3690S - клей-расплав на основе поолеолефина для кромкооблицовочных машин.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Кромочные материалы: шпон, меламин, сложный полиэфир, PVC, ABS. Рекомендован для прямых кромок и приклеивания кромок методом «софтформинг», где требуется повышенная прочность клеевого соединения при высоких температурах.

СВОЙСТВА КЛЕЯ

Химический основа	АРАО
Вязкость (ASTM D-3236) при 200°C	~ 50 000 мПа/с
190°C	~ 55 000 мПа/с
180°C	~ 75 000 мПа/с
Плотность	1,25 g/cm ³
Температура размягчения (ASTM E-28, кольцу и шару)	~150°C
Термостойкость	~120°C
Внешний вид/цвет	гранулы бежевого цвета
Защитные обозначения	не требуются. Не относится к вредным веществам

УКАЗАНИЯ К ПРИМЕНЕНИЮ

- Следует регулярно проверять температуру клея в баке и на дозирующем ролике с помощью термометра, т.к. могут существовать различия в показателях температуры между внешним термометром и температурным датчиком станка.
- При наличии паузы при работе оборудования из-за возможных отказов и др., рекомендуется понизить температуру в баке и на дозирующем ролике минимум на 30°C во избежание образования нагара.
- Всегда держать крышку бака закрытой во избежание попадания внутрь посторонних предметов, образования корки и т.д.
- Убедиться, что клей имеет требуемую вязкость и находится в полностью расплавленном состоянии перед запуском, т.к. нанесение клея с пониженной температурой может вызвать дефекты склеивания.
- Убедиться в отсутствии пыли на поверхности склеивания, т.к. это препятствует адгезии.
- Панели и кромка должны иметь комнатную температуру. Температура материала и окружающей среды не должна быть ниже +15°C. ВАЖНО ИСКЛЮЧИТЬ ПОЯВЛЕНИЕ СКВОЗНЯКОВ.
- Проверить давление прижимных роликов во избежание дефектов склейки из-за недостаточного прижима к поверхности. Склеиваемые части должны полноценно прилегать друг к другу и иметь гладкую поверхность.
- Убедиться в возможности качественной склейки краев в ходе предварительных клеевых испытаний перед промышленным запуском. При возникновении проблем следует обратиться к нам за консультацией.
- Термостойкость зависит от качества используемого оборудования для склеивания, влажности кромок, типа кромок, давления в прессе, времени операций по склеиванию и температуры: стойкость напрямую зависит от способа нанесения клея. Оператор должен тщательно проверить, подходит данный тип склеивания для изготовления заданной продукции

Оптимальные условия работы:

Температура помещения и склеиваемых материалов	18-25°C
Относительная влажность воздуха в помещении	50-60%
Влажность изделий	8 - 10%
Расход клея	~150 г/ м ²
Рабочая температура	180-200°C
Скорость подачи	от 15 - 60 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.

УПАКОВКА

Мешки весом 20 кг.

ХРАНЕНИЕ

Хранить в закрытой фабричной упаковке в сухом, прохладном помещении вдали от источников тепла.

При правильном хранении срок годности клея составляет не менее 3-х лет.

