



Техническая характеристика **OLMITERM 8740S**

ОПИСАНИЕ

Олмитерм 8740S среднетемпературный клей-расплав для облицовывания кромкой на автоматических кромомкооблицовочных станках.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Клей применяется для приклеивания кромки различных видов: АБС-, ПВХ-, меламиновой, полиэстерной. Пригоден также для нанесения на кромочный материал.

СВОЙСТВА КЛЕЯ

Основа:	кополимер этиленвинилового ацетата
Вязкость при 170°C:	75 000 мПа/с
Точка размягчения по кольцу и шару:	95 °С
Внешний вид/цвет:	гранулы бежевого цвета (без пигмента)

Оптимальные условия работы:

Температура помещения и склеиваемых материалов:	18-25°C
Относительная влажность воздуха в помещении:	50-60%
Влажность изделий:	8 - 10%
Приблизительный расход:	150-300 г/м ²
Рабочие температуры:	160-190°C
Скорость подачи:	от 10 м/мин.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

- 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 кромки, типа кромки, 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.

В случае последующего покрытия лаком склеенных деталей важно нанести первый тонкий слой лака и увеличить время сушки до испарения растворителя. В этом случае клеевой слой не подвержен каким-либо внешним напряжениям и процесс склеивания не осложнен. Перед склейкой следует убедиться, что клеевая система подходит к типу используемого лака и метод покрытия лаком подходит к типу производимого склеивания.

СРОК ХРАНЕНИЯ: 36 месяцев с даты изготовления.



Официальный торговый
представитель ООО «Нисон»
Московская область
Красногорский район п. Гольево
ул. Красная Слободка д. 47
тел.: (495) 984-50-50