



KLEIBERIT 773.3

Termotopliwy klej EVA

Zastosowanie

Do oklejania

- obrzeży poliestrowych
- obrzeży CPL i melaminowo-żywicznych również tzw. cienkich laminatów
- obrzeży PCV i ABS (pokrytych primerem)
- obrzeży niezagęszczonych, żywicznych obrzeży papierowych
- obrzeży masywnych i z forniru

Zalety

- dobre właściwości topnienia
- czysta obróbka
- brak powstawania nitek
- wysoka wytrzymałość początkowa

Właściwości kleju

baza: kopolimery EVA (etylenu i octanu winylu)

gęstość: ok. 1,03 g/cm³

wiskozowość

- wg Brookfielda HBTD:

przy 180 °C: 80.000 ± 15.000 mPa·s

przy 200 °C: 50.000 ± 10.000 mPa·s

współczynnik topnienia wg DIN EN ISO 1133

(MFI 150/2,16): 50 ± 10 g/10 min

temp. mięknienia (pierścień + kula):

105 ± 5 °C

temp. pracy

- maszyna do klejenia krawędzi: 170-200 °C

Niższa temperatura prowadzi do nieprawidłowości w sklejeniu. Oddziaływanie wyższej temperatury – przez dłuższy czas – wpływa ujemnie na właściwości kleju i prowadzi do jego rozkładu

dostępny jako: granulata

barwa: beżowo-transparentny – 00

biały – 10

oznakowanie: zgodnie z wytycznymi UE nie obowiązują

zuję (patrz: karta charakterystyki)

Kleje termotopliwe wydzielają opary również przy zachowaniu przepisowej temperatury stosowania. Wyziewy stanowią często obciążenia zapachowe. Znaczne przekroczenie zalecanych temperatur przez dłuższy okres czasu prowadzi do powstania zagrożenia wytwarzania szkodliwych produktów rozpadu. Dlatego też wymagane jest odprowadzanie oparów, np. poprzez odpowiednie instalacje.

Maszyny przetwarzające

- automatyczne maszyny do oklejania obrzeży z nanoszeniem walcowym

Stosowanie

Materiał nośny do oklejania obrzeży musi być dokładnie obrobiony z zachowaniem kątów prostych i wolny od pyłów. Płyty i materiał na obrzeża należy klimatyzować do temperatury pomieszczenia. Najkorzystniejsza wilgotność drewna to 8-10 %. Temperatura pomieszczenia nie powinna być niższa niż 18 °C; należy unikać przeciągów.

Kontrola temperatury

Wymagana jest systematyczna kontrola temperatury bezpośrednio przy systemie nanoszenia przeprowadzana termometrem laboratoryjnym, bimetalowym lub elektrycznym termometrem kontaktowym. W razie potrzeby skorygować ustawienia. Wskazania termostatu mogą być z upływem czasu błędne.

Prędkość posuwu:

10-30 m/min w zależności od szerokości obrzeża; zbyt wolny posuw może prowadzić do nieprawidłowych sklejeń.

Ilość наносzonego kleju

Ilość наносzonego kleju należy ustawić tak, aby nadwyżka stopionego kleju była lekko widoczna na brzegach sklejenia. W celu sprawdzenia, czy utworzył się zamknięty film klejowy, można zastosować transparentne, twarde paski PCV.



KLEIBERIT 773.3

Obróbka końcowa

Sklejony materiał można poddać obróbce końcowej bezpośrednio po sklejeniu (piłowanie, frezowanie, heblowanie itp.).

Czyszczenie

Urządzenia do klejenia klejem termotopliwym mogą być czyszczone czyścikiem KLEIBERIT 827.0.

Wielkości opakowań

KLEIBERIT 773.3:

worek	3,0 kg netto
worek	20,0 kg netto

KLEIBERIT 827.0:

kanister metalowy	4,5 kg netto
karton z 12 but.	à 0,7 kg netto

Dalsze opakowania w razie zapotrzebowania

Składowanie

KLEIBERIT 773.3 może być składowany w pomieszczeniach chłodnych i suchych przez 2 lata.

Stan jm 0618; zastępuje wcześniejsze wydania

Utylizacja odpadów kleju i opakowań

wg klucza 080410

Nasze opakowania są z materiału nadającego się do recyklingu.
Dokładnie opróżnione i oczyszczone opakowania można użyć ponownie.

Serwis: Do Państwa dyspozycji oddajemy działające całą dobę służby techniczno-doradcze, które mogą służyć radą w zakresie stosowania naszych produktów. Podane przez nas dane bazują na naszych dotychczasowych doświadczeniach i nie stanowią zapewnień dotyczących właściwości w rozumieniu Federalnej Ustawy Handlowej. Prosimy we własnym zakresie zbadać przydatność naszego produktu do zamierzonych przez Państwa celów. Przejęcie odpowiedzialności za wartość danego produktu wykraczającą poza wyżej wymienione informacje nie jest możliwe, nawet jeśli skorzystali Państwo z naszej bezpłatnej i niezobowiązująco pracującej służby doradczej.



KLEIBERIT 773.8

Termotopliwy klej EVA

Zastosowanie

Do oklejania

- obrzeży poliestrowych
- obrzeży CPL i melaminowo-żywicznych również tzw. cienkich laminatów
- obrzeży PCV i ABS (pokrytych primerem)
- obrzeży niezagęszczonych, żywicznych obrzeży papierowych
- obrzeży masywnych i z forniru

Zalety

- dobre właściwości topnienia
- czysta obróbka
- brak powstawania nitek
- wysoka wytrzymałość początkowa
- również do maszyn szybkobieżnych

Właściwości kleju

baza: kopolimery EVA

gęstość: ok. 1,18 g/cm³

wiskozowość

- wg Brookfielda HBTD:

przy 180 °C: 180.000 ± 25.000 mPa·s

przy 200 °C: 100.000 ± 20.000 mPa·s

współczynnik topnienia wg DIN EN ISO 1133

(MFI 150/2,16): 40 ± 10 g/10 min

temp. mięknięcia (pierścień + kula):

100 ± 5 °C

temp. pracy

- maszyna do klejenia krawędzi: 180-200 °C

Niższa temperatura prowadzi do nieprawidłowości w sklejeniu. Oddziaływanie wyższej temperatury – przez dłuższy czas – wpływa ujemnie na właściwości kleju i prowadzi do jego rozkładu

dostępny jako: granulaty, patроны

barwa: beżowo-transparentny

oznakowanie: zgodnie z wytycznymi UE nie obowiązują (patrz: karta charakterystyki)

Kleje termotopliwe wydzielają opary również przy zachowaniu przepisowej temperatury stosowania.

Wyiewy stanowią często obciążenia zapachowe. Znaczne przekroczenie zalecanych temperatur przez dłuższy okres czasu prowadzi do powstania zagrożenia wytwarzania szkodliwych produktów rozpadu. Dlatego też wymagane jest odprowadzanie oparów, np. poprzez odpowiednie instalacje.

Maszyny przetwarzające

- automatyczne maszyny do oklejania obrzeży z nanoszeniem walcowym

Stosowanie

Materiał nośny do oklejania obrzeży musi być dokładnie obrobiony z zachowaniem kątów prostych i wolny od pyłów. Płyty i materiał na obrzeża należy klimatyzować do temperatury pomieszczenia. Najkorzystniejsza wilgotność drewna to 8-10 %. Temperatura pomieszczenia nie powinna być niższa niż 18 °C; należy unikać przeciągów.

Kontrola temperatury

Wymagana jest systematyczna kontrola temperatury bezpośrednio przy systemie nanoszenia przeprowadzana termometrem laboratoryjnym, bimetalowym lub elektrycznym termometrem kontaktowym. W razie potrzeby skorygować ustawienia. Wskazania termostatu mogą być z upływem czasu błędne.

Prędkość posuwu:

8-50 m/min w zależności od szerokości obrzeża; zbyt wolny posuw może prowadzić do nieprawidłowych sklejeń.

Ilość nanoszonego kleju

Ilość nanoszonego kleju należy ustawić tak, aby nadwyżka stopionego kleju była lekko widoczna na brzegach sklejenia. W celu sprawdzenia, czy utworzył się zamknięty film klejowy, można zastosować transparentne, twarde paski PCV.



KLEIBERIT 773.8

Obróbka wtórna

Sklejony materiał można poddać obróbce końcowej bezpośrednio po sklejeniu (piłowanie, frezowanie, heblowanie itp.).

Czyszczenie

Urządzenia do klejenia klejem termotopliwym mogą być czyszczone czyścikiem KLEIBERIT 827.0.

Wielkości opakowań

KLEIBERIT 773.8:

worek 3,0 kg netto
worek 20,0 kg netto

karton / 18 patron
do FESTOOL à 107 g netto
(łącznie: 1,92 kg netto)

karton / 45 patron
do HOLZ-HER à 310 g netto
(łącznie: 13,95 kg netto)

KLEIBERIT 827.0:

kanister metalowy 4,5 kg netto
karton z 12 but. à 0,7 kg netto

Dalsze opakowania w razie zapotrzebowania

Składowanie

KLEIBERIT 773.8 może być składowany w pomieszczeniach chłodnych i suchych przez 2 lata.

Stan jm 1017; zastępuje wcześniejsze wydania

Utylizacja odpadów kleju i opakowań

wg klucza 080410

Nasze opakowania są z materiału nadającego się do recyklingu.
Dokładnie opróżnione i oczyszczone opakowania można użyć ponownie.

Serwis: Do Państwa dyspozycji oddajemy działające całą dobę służby techniczno-doradcze, które mogą służyć radą w zakresie stosowania naszych produktów. Podane przez nas dane bazują na naszych dotychczasowych doświadczeniach i nie stanowią zapewnień dotyczących właściwości w rozumieniu Federalnej Ustawy Handlowej. Prosimy we własnym zakresie zbadać przydatność naszego produktu do zamierzonych przez Państwa celów. Przejęcie odpowiedzialności za wartość danego produktu wykraczającą poza wyżej wymienione informacje nie jest możliwe, nawet jeśli skorzystali Państwo z naszej bezpłatnej i niezobowiązująco pracującej służby doradczej.