



КЛЕЙБЕРИТ 347.3

для процесса постформинга

Специальный клей для непрерывного машинного процесса постформинга и ремесленного постформинг-процесса

Область применения

- Непрерывно работающие постформинг-установки
- Станки для ремесленных работ
- Стационарные постформинг-установки, работающие в цикловом режиме

Преимущества

- Хорошо перерабатывается как при нанесении распылителем, так и при нанесении с помощью вальцов
- Пригодный для всех HPL-плит при процессе последующего формования; полиэфирных ламинатов и шпона (с отделкой и без отделки)

Свойства клеевого соединения

- Высокая прочность сцепления со всеми слоистыми материалами
- Соответствует требованиям группы D2
- Хорошая теплостойкость
- Высокая влагостойкость

Свойства клея

Основа: ПВА-дисперсия
Плотность, 20°C: ок. 1,08 г/см³
pH-значение: ок. 5
Цвет: белый, в сухом состоянии прозрачный

Вязкость при 20°C

- Брукфильд RVT,

Sp. 6/20 об/мин: 8.000 ± 1.000 mPa·s

Консистенция: средневязкая, распыляется с помощью пистолета, работающего под давлением

Время открытой

выдержки: 4 мин.

Точка беления: +12°C

Маркировка: подлежит маркировке согласно предписаниям ЕС (см. паспорт безопасности)

Переработка

Склеиваемые материалы должны быть обеспыленными, обезжиренными и акклиматизированными.
Оптимальная температура переработки 18 – 20°C
Не перерабатывать при температуре ниже 15°C

Непрерывный способ нанесения клея

Двустороннее нанесение клея производится путем распыления через сопла или с помощью клеенаносящих вальцов на вертикальные поверхности кромок.

Установка распылительных сопел:

Давление распыления 2 - 2,5 бар

Давление на материал 1,0 бар

Управляющее давление 5 - 6,0 бар

Диаметр сопла 1,2 - 1,5 мм

Возможность распыления – круглой или плоской струей.

Скорость подачи: 15 - 25 м/мин.

Правильная температура нагрева и сушки должна устанавливаться опытным путем.

Ремесленный способ нанесения клея (стационарный пресс)

Клей наносится кистью односторонне на кромку древесно-стружечной плиты. Перед окантовыванием для пластификации необходим предварительный подогрев выступающей части облицовочного материала.

Необходимая температура составляет около 160°C при времени подогрева 30 - 60 сек.

Время прессования: 4 – 5 минут

Температура прессования ок. 120°C

Дальнейшая обработка возможна после остывания.

Циклический процесс (стационарный пресс)

Клей наносится двусторонне методом распыления.

Окантовка выполняется циклами с одновременным подогревом/пластифицированием ламината.

Необходимая температура – 160°C.



КЛЕЙБЕРИТ 347.3

для процесса постформинга

Перед применением клея на предприятии необходимо провести опытную склейку. Дальнейшая обработка склеенных деталей возможна после охлаждения.

Очистка

Очистка клеенаносящих машин, рабочих агрегатов и тары производится водой.

Упаковка

Пластмассовая канистра	10 кг нетто
Пластмассовое ведро	30 кг нетто
Контейнер невозвратный	ок. 1000 кг нетто

Упаковка прочих размеров по запросу.

Хранение

КЛЕЙБЕРИТ 347.3 в оригинальной закрытой упаковке при 20°C хранится ок. 1 года.

Клей морозоустойчив до -30°C. Вследствие специфики использования рекомендуется защищать клей от мороза.

Перед переработкой клей акклиматизировать до комнатной температуры (20°C) и хорошо перемешать.

По состоянию на 0215; заменяет предыдущие редакции

Утилизация клея и упаковки

Код отходов 080410

Наша упаковка изготовлена из перерабатываемых материалов. Хорошо опорожненная тара может использоваться повторно.

Техническая Консультация

Наш отдел консультаций по техническому применению всегда к Вашим услугам. Наши данные основаны на нашем опыте и не представляют собой гарантии в свете судебного законодательства Федерального суда Германии. Проверьте сами, подходит ли Вам наш продукт. Из изложенного выше не может быть установлена ответственность, превышающая стоимость нашего продукта, а также предоставляемых нами бесплатных советов и консультаций.