

KARTA TECHNICZNA

DUDITERM 550

Klej topliwy na bazie EVA charakteryzujący się niską lepkością i dobrą odpornością termiczną.

CHARAKTERYSTYKA :

Baza :		żywice syntetyczne
Forma :		granulat
Kolor :		naturalny, brązowy, biały
Lepkość w 200 C metoda-RVF Brookfield (Thermosel 2 rpm) :	mPa.s	65.000 ± 10.000
Punkt mięknięcia (Ring and Ball ASTM D36/DIN 52 011) :	°C	109 ± 3
Ciężar właściwy (gęstość) :	g/cm ³	1,48 ± 0.03

WARUNKI UŻYTKOWANIA :

Wilgotność materiałów	%	8 - 10
Wilgotność względna otoczenia	%	55 - 65 %
Temperatura otoczenia i materiałów	°C	> 15
Temperatura w topielniku	°C	170 - 190
Temperatura aplikacji	°C	190 - 210
Posuw	m/min	12 - 50
Docisk	kg/cm ²	3 - 5
Naniesienie	g/m ²	200 - 300

ZASTOSOWANIE :

Duditerm 550 jest przeznaczony do okleiniwania wąskich krawędzi płyt z tworzyw drzewnych na automatycznych okleiniarkach obrzeżami PVC, ABS, papierowymi, poliestrowymi, melaminowymi i obrzeżami naturalnymi. Charakteryzuje się dużą szybkością topienia.

Duditerm 550 polecany jest również do nakładania wstępnego na obrzeża.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA :

Powierzchnie klejone powinny być wstępnie oczyszczone. Obecność zanieczyszczeń może spowodować spadek adhezji kleju.

Temperatura kleju Duditerm 550 w topielniku i na wałku nanoszącym powinna podlegać czasowej kontroli poprzez obserwację wskazań termostatów zamontowanych przy okleiniarce. Ilość nanoszonego kleju jest uzależniona od rodzaju oklejanych materiałów. Nieodpowiednia ilość kleju może być przyczyną zbyt niskiej adhezji kleju lub powodować powstawanie miejsc ze zbyt widoczną spoiną klejową.

Klejone materiały i części maszyny mające bezpośredni kontakt z klejem podczas nakładania powinny mieć temperaturę minimum 15 °C w celu uniknięcia zbyt szybkiego schładzania się kleju co w rezultacie mogłoby prowadzić do efektu złego zwilżania materiałów klejonych. W przypadku użytkowania maszyn z wolnym posuwem poleca się zastosowanie nagrzewnic w miejscu klejenia w celu utrzymania zalecanej temperatury pracy kleju.

Przy zastosowaniu trudnosklejalnych materiałów np. obrzeża PVC bez primera proponujemy zastosowanie środka proadhezyjnego Preparatore 2000.

Podczas dłuższych przerw w pracy zaleca się obniżenie temperatury w topielniku o ok. 30-40 °C na czas postoju w celu zachowania właściwych parametrów produktu.

Topielnik powinien być okresowo czyszczony z zanieczyszczeń powstałych podczas długotrwałego podgrzewania kleju.

OKRES PRZECHOWYWANIA : 12 miesięcy podczas składowania w suchym pomieszczeniu.

OPAKOWANIA : 25 kg worki

Wszystkie informacje zawarte w niniejszej karcie technicznej oparte są na naszych doświadczeniach praktycznych i nie stanowią zapewnienia właściwości w rozumieniu orzecznictwa Federalnego Sądu Najwyższego. W związku z tym dane zawarte w karcie technicznej jak i bezpłatne informacje i doradztwo techniczne firmy nie stanowią podstawy do wysuwania jakichkolwiek roszczeń prawnych.

