



# КЛЕЙБЕРИТ 774.6

## ЭВА клей-расплав

### Область применения

#### Приклеивание

- полиэфирных кромок
- меламиновых смоляных кромок
- ПВХ-, ПП- и АБС-кромки с обработанной праймером обратной стороной
- неуплотненных, пропитанных смолой бумажных кромок
- кромок из массивной древесины и шпона

### Преимущества

- универсальное применение
- быстрое расплавление в клеевке
- подходит для предварительного нанесения на меламиновую кромку с целью последующего активирования

### Свойства клея

**Основа:** ЭВА-сополимер

**Плотность:** ок. 1,46 г/см<sup>3</sup>

#### Вязкость

- Brookfield HBTD Sp. 27/10 об/мин.:

при 200 °C: 90.000 ± 20.000 мПа·с

при 220 °C: 50.000 ± 20.000 мПа·с

#### Индекс расплава по DIN EN ISO 1133

(MFI 150/2,16): 50 ± 15 г/10 мин

#### Точка размягчения по кольцу и шару:

100 ± 5 °C

#### Температура нанесения:

200 – 210 °C

Более низкая температура приводит к браку в склеивании, более высокая температура в течение длительного времени вредит клею и ведет к его разложению, поэтому необходимо точно отрегулировать термостаты.

#### Форма поставки: гранулят

**Номер цвета:** 10 – белый  
20 – слоновая кость

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

Даже при соблюдении предписанной температуры обработки клеи-расплавы выделяют пары. При этом часто появляются неприятные запахи. Если в течение длительного времени значительно превышаются предписанные температуры, возникает опасность появления вредных продуктов разложения. Поэтому необходимо принять меры для устранения паров, установив вытяжную вентиляцию.

### Оборудование для переработки

- автоматические кромкооблицовочные машины с вальцевым нанесением клея
- автоматические кромкооблицовочные машины с сопловым впрыскиванием клея
- машины для предварительного нанесения клея-расплава на пленку

### Переработка

Подложка для приклеивания кромки должна быть точно прямоугольно обработана, очищена от пыли. Плиты и кромки должны быть акклиматизированы при температуре помещения. Наиболее благоприятная влажность древесных материалов 8 - 10%. Температура помещения должна быть не ниже 18 °C, необходимо избегать сквозняков.

### Контроль температуры

Регулярно измерять и, в случае необходимости, регулировать температуру лабораторным, биметаллическим или электроконтактным термометром непосредственно в системе нанесения клея. Термостаты могут после длительного срока работы давать неточные показания.

### Скорость подачи

Приклеивание кромок: 20-40 м/мин, более высокая скорость возможна после проведения собственных опытов.

### Расход

Наносимое количество должно быть таким, чтобы клей-расплав по краям слегка выступал бисером. Контроль наличия сплошной пленки производится с помощью прозрачных твердых ПВХ-кромки.



## КЛЕЙБЕРИТ 774.6

Расход клея при предварительном нанесении: 80 - 100 г/м<sup>2</sup>

### Последующая обработка

Склеиваемые материалы могут сразу подвергаться последующей обработке (распиловка, фрезерование, строгание и пр.)

### Очистка

Рабочие инструменты можно очищать с использованием КЛЕЙБЕРИТ 827.0

### Упаковка

#### КЛЕЙБЕРИТ 774.6

Мешок 25 кг нетто

#### Очиститель

#### КЛЕЙБЕРИТ 827.0

Жестяная канистра 4,5 кг нетто

Прочие упаковки по запросу.

### Хранение

КЛЕЙБЕРИТ 774.6 хранится в течение 2 лет.  
Хранить прохладном и сухом месте.

По состоянию на 30.05.2018

#### Утилизация отходов

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.