



HOLZER STD

*Полиуретановый 3D
клей для ПВХ и АБС пленок*

Область применения

Однокомпонентный клей на основе полиуретановой дисперсии, предназначенный для термооблицовывания рельефных панелей термопластичной мебельной пленкой в мембранных либо безмембранных прессах.

Характеристики

Основа : полиуретановая дисперсия

Цвет: белый

Вязкость при 20°C: 800 mPa.s

Плотность: 1,05 г/см³

Уровень pH: ~ 8

Термостойкость клеевой основы: от 85°C

Минимальная температура активации: от 60°C

Сухой остаток: 40%

Расход: 100-120 гр/м²

Применение

Поверхность склеиваемых деталей должна быть чистой и сухой. Клей распыляется на поверхность при помощи пистолета.

Рекомендуемые данные для распыления пистолетом:

- давление на клей в напорное 1-2 бар.;
- давление при распылении 2,5-4 бар.;
- оптимальный диаметр сопла 1,2-2,0 мм.

Клей наносится на основу, выдержанную до комнатной температуры - 20°C. Температура склеиваемых материалов, также как и клея, должна быть около 20°C.

На пласт достаточно нанести один слой клея. После нанесения первого слоя на все части обрабатываемой детали и его высыхания, наносится второй слой, на кромку, фрезерованные и закругленные части поверхности. При распылении первого слоя рекомендуется наносить минимальное количество клея, во избежание закупорки пор и заливания поверхности. Во время нанесения второго слоя клей должен быть виден невооруженным глазом. Качество поверхности с уже нанесенной клеевой системой зависит не только от техники нанесения и клея, а также от качества МДФ.

При соблюдении вышеуказанных параметров расход составляет 50-80 г/м² (ровная поверхность), 100 г/м² (кромка, фрезерованные части).

После нанесения клеевой системы детали раскладываются на этажерочной тележке. Время высыхания составляет не менее 30 минут в зависимости от температуры в помещении и влажности воздуха.

Сократить длительность сушки можно за счет обдува деталей сухим теплым воздухом. Время сушки сокращается на 10-15 минут по



HOLZER STD

*Полиуретановый 3D
клей для ПВХ и АБС пленок*

Время отверждения

сравнению с сушкой без обдува. Температура в канале с циркулярным воздухом должна быть между 20°C-25°C ни в коем случае не выше.

После сушки детали с клеем укладываются в пресс. Наиболее оптимальная температура прессования лежит в области между 90°C-140°C в зависимости от типа пленки, глубины профиля и технологии пресования.

Необходимо обратить внимание на то, что во время вакуумного вытягивания и прессования в клеевом шве должна достигаться температура не менее 60°C.

Этим обеспечивается 100% активация клея.

24 часа; полное отверждение через 7 дней.

Очистка

С помощью холодной и теплой воды оборудование можно легко очистить от незатвердевших остатков клея. Затвердевшие остатки клея удаляются механическим способом.

Хранение и транспортировка

Температура хранения и транспортировки продукта в оригинальной упаковке от +5 до 30°C. Срок хранения 6 месяцев. Перед использованием клей рекомендуется тщательно перемешивать, а после использования емкости с клеем держать плотно закрытыми.

Форма и упаковка

Ведро - 28 кг.

Информация содержащаяся в данной технической спецификации носит индикативный характер и не предполагает ни какой гарантии. Советуем адаптировать приведенные рекомендации к конкретным условиям применения и используемым материалам.