

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

EUROLINE 68.3

клеи для каширования на основе дисперсии EVA сополимера

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Применяется как одно- или двухкомпонентный клей. При использовании клея как однокомпонентного продукт предназначен для каширования ДСП и ДВП плит декоративными бумажными, полипропиленовыми и ПВХ пленками, а также ламинатом и CPL. Продукт отличается высокой адгезией, в том числе и при наклеивании сложных декоративных плёнок. В комбинации с 5 % отвердителем EUROLINE H03 пригоден для склеивания ПВХ и акриловых плит, химически обработанного алюминия и оцинкованной жести.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Компонент А (EUROLINE 68.3)

| | |
|--|--|
| Химическая основа | дисперсия EVA сополимера |
| Цвет | белый |
| Вязкость по вискозиметру Брукфильда РВТ при 20 °С (ISO 2555, скорость 5 / 20 об/мин) | 10000-14000 мПа·с |
| pH | около 7 |
| Расход | 55 – 65 г/м ² |
| Температура предварительного нагрева поверхности | 35 – 45 °С |
| Температура накатного валика | 100 – 170 °С |
| Класс опасности | не относится к классу опасных веществ. Маркировка не требуется |

Компонент В (EUROLINE H03)

| | |
|---|---|
| Химическая основа | изоцианат |
| Цвет | тёмно-коричневый |
| Вязкость по вискозиметру Брукфильда НВТ при 20 °С (ISO 2555, скорость 2 / 20 об.мин ⁻¹) | 200 мПа·с |
| Класс опасности | вреден для здоровья; маркировка Xn (см. сертификат безопасности) |

Смесь

| | |
|--|----------------------------|
| Пропорция при смешивании компонентов (А:В) | 100:5 |
| Жизнеспособность смеси | приблизительно 60 мин. |
| Расход | 200 – 250 г/м ² |
| Открытое время (температура 20 °С, относительная влажность 65 %, на древесине бука с 10 % влажностью): | |
| • при расходе 200 г/м ² | приблизительно 10 мин. |
| • при расходе 250 г/м ² | приблизительно 12 мин. |

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Перед применением клей тщательно перемешать. Клей наносится автоматическими вальцами на хорошо подготовленную поверхность (гладкую, сухую, очищенную от пыли, масел и других загрязнений). Для достижения хороших результатов склеивания все элементы процесса – скорость перемещения склеиваемых деталей, температура вальцов для каширования, температура поверхности несущей плиты и количество нанесённого клея – должны быть приведены в соответствие, поэтому для оптимизации процесса рекомендуется предварительно провести пробные испытания. На успешность склеивания в значительной степени влияет правильная вентиляция.

Решающее значение на качество поверхности готовой облицованной плиты оказывает качество шлифовки поверхности несущей плиты.

ОПТИМАЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ РАБОТЫ

| | |
|--|----------------------------|
| Температура клея, склеиваемых деталей и помещения | 18 – 20 °С |
| Относительная влажность воздуха | 60 – 70 % |
| Влажность древесины | 8 – 10 % |
| Давление при прессовании | min. 0,2 Н/мм ² |

Время прессования

Зависит от температуры помещения, клея и склеиваемых элементов, влажности древесины, количества нанесённого клея и породы древесины. При оптимальных условиях работы время прессования приблизительно составляет:

- при 20°С 20 мин.
- при 60°С 3 мин.

Обработка склеенных поверхностей может проводиться через 24 часа.

ОЧИЩЕНИЕ

После завершения работы установку промыть тёплой водой, не допуская высыхания клея.

УПАКОВКА

Пластиковое ведро 30 кг нетто

Другие виды упаковки возможны по договору.

ХРАНЕНИЕ

Хранить в плотно закрытой заводской упаковке при температуре

от +15 °С до +25 °С.

Гарантийный срок хранения

12 месяцев с даты изготовления.

После длительного хранения перед использованием клей рекомендуется тщательно перемешать.

НЕ ДОПУСКАТЬ ЗАМОРАЖИВАНИЯ!

Информация и рекомендации о назначении и применении продукции, указанные выше, основаны на лабораторных испытаниях и практике компании-производителя, полученных до настоящего времени. Компания-производитель гарантирует неизменность качества и параметров выпускаемой продукции в соответствии с техническими спецификациями. Консультанты технического отдела оказывают пользователям необходимую консультационную техническую помощь. Однако, несмотря на это, каждый пользователь должен самостоятельно испытать пригодность продукции в зависимости от используемых материалов и способов нанесения. При замене материала или компании-производителя испытания следует провести повторно. Так как продукция производителя используется с различными материалами и при изменяющихся условиях применения, на которые производитель не имеет влияния, компания не несёт ответственности в случае изменения указанных выше параметров или характеристик.