



KLEIBERIT 735.0

Termoplastické lepidlo pre olepovanie a nanášanie najrôznejších hranovacích materiálov.

Oblasť použitia

Lepenie

- polyesterových hrán
- melamínových hrán
- PVC a ABS hrán s preparovanou zadnou stranou
- papierových hrán
- masívnych a dýhových hrán

Prednosti

- rýchle natavenie – vhodné pre olepovacie stroje s rýchlotaviacim zariadením
- optimálny nános
- dobrá aktivovateľnosť, preto veľmi vhodné pre nanášanie hrán

Vlastnosti lepeného spoja

- tepelná odolnosť vedľa hrany ca. 90°C (v sušiacom kanále vydrží spoj i krátkodobý ohrev na až 120°C)
- odolnosť voči chladu vedľa hrany až ca. -30°C
- dobrá odolnosť voči vode (dôležité pri morení alebo bielení dýhových hrán)
- dobrá odolnosť voči stárnutiu
- dobrá odolnosť voči oxidácii

Vlastnosti lepidla

Báza: EVA kopolymer

Hustota: ca. 1,32 g/cm³

Viskozita

- **Brookfield HBTD :**

Pri 200°C: 100.000 ± 20.000mPas

Pri 220°C: 55.000 ± 10.000mPas

Tavný index dle DIN 53 753

(MFI 150/2,16): 30 ± 10g/10 min

Bod zmäknutia podľa DIN 1995:

105 ± 10°C

Doba natavenia: podľa typu stroja 5-20 min

Pri dlhšom klúde stroja má byť teplota znížená na ca. 160°C.

Pracovná teplota: od 200°C, u masívnych hrán alebo obtiažnych plastových hrán až 240°C (krátkodobo).

Nižšia teplota spôsobuje chybné spoje, vyššia teplota - po dlhšiu dobu - škodí lepidlu a vedie k jeho rozkladu. Správne nastaviť termostat.

Spôsob dodania: granulát

Farebné označenie: 10- biela,
20- slonová kosť

Označenie: nie je povinné podľa predpisov EU (viď karta bezpečnostných údajov)

Tavné lepidlá vyvíjajúce aj pri dodržaní predpísaných teplôt spracovania výpary. Pritom často vzniká dráždenie dýchacích ciest. Pokiaľ sú predpísané teploty pre spracovanie po dlhšiu dobu značne prekročené, vzniká nebezpečie vývinu škodlivých rozkladných produktov. Preto je potrebné prijať opatrenia pre odstránenie týchto pár, napr. inštaláciou vhodného odsávania.



KLEIBERIT 735.0

Stroje pre spracovanie

- automatické olepovacie stroje s valcovým nanášaním
- automatické olepovacie stroje s tryskovým nanášaním

Spracovanie

Nosný materiál pre lepenie hrán musí byť presne pravoúhlo opracované a zbavené prachu. Dosky a hrany je potrebné klimatizovať na izbovú teplotu. Vhodná vlhkosť dreva je 8 - 10%. Teplota miestnosti by nemala byť nižšia ako 18°C. Je potrebné zamedziť prievanu.

Kontrola teploty:

Teplotu nanášacieho systému je nutné pravidelne kontrolovať pomocou laboratórneho, bimetalového alebo kontaktného teplomeru a prípadne korigovať. Termostaty môžu po dlhšej dobe spínať nepresne.

Rýchlosť posuvu:

Od 8 m/min až cez 25 m/min; v závislosti na stroji a pracovnej teplote.

Příliš pomalý posuv môže viesť k chybným spojom.

Množstvo nánosu:

Množstvo je potrebné nastaviť tak, aby tavné lepidlo na krajoch spoja ľahko vyperliho zo škáry. Kontrolu, či je nanášaná uzatvorená vrstva lepidlového filmu, môžeme previesť použitím tvrdej transparentnej pásky z PVC.

Následné opracovanie:

Nalepený materiál môžeme bezprostredne po olepení opracovávať (rezaním, frézovaním, hobľovaním).

Čistenie

Pracovné zariadenie môžeme očistiť čističom KLEIBERIT 827.0.

Veľkosti balenia

KLEIBERIT 735.0:

papierové vrece 25 kg netto

čistič

KLEIBERIT 827.0:

Plechový kanister 4,5 kg netto

Kartón s 12 plechovkami á 700 g netto

Skladovanie

Tavné lepidlo KLEIBERIT 735.0 je skladovateľné ca. 2 roky.

Skladovať v chlade a suchu.

Stav ch 0210; nahradzuje predchádzajúce vydania