



# KARTA TECHNICZNA

## KLEJ TERMOTOPLIWY

do sklejeń obrzeży i okleinowania wstępnego obrzeży,  
o średniej wiskozowatości i bardzo dobrej sile wiązania początkowego

# 7748

### Zastosowanie:

sklejenia obrzeży

- poliestrowych
- obrzeży na bazie żywicy melaminowej
- z PCW, PP i ABS ze spreparowaną stroną dolną
- niezagęszczonych obrzeży żywicopapierowych
- masywnych i forniowych

### Zalety:

- do uniwersalnego zastosowania
- dobre właściwości topnienia wtórnego
- do okleinowania wstępnego obrzeży na bazie żywicy melaminowej

### Właściwości kleju:

**Baza:** kopolimer EVA

**Gęstość:** ok. 1,48 g/cm<sup>3</sup>

**Wiskozowatość Brookfield HBTD wrz. 27/10 obr/min:**  
przy 200 13: 90.000 ± 20.000 mPa s  
przy 220 13: 50.000 ± 20.000 mPa s

**Współczynnik topnienia wg DIN 53 735 (MF1150/2, 16):**  
50 ± 15 g/10 minut

**Punkt mięknięcia (pierścień + kula) DIN 1995:**  
100 ± 5°C

**Temperatura nanoszenia:**  
200-210°C

Niższa temperatura prowadzi do wadliwych sklejeń, natomiast wyższa temperatura – działająca przez dłuższy czas – wywiera szkodliwy wpływ na klej i powoduje jego rozkład, dlatego należy właściwie nastawić termostat.

**Dostępny jako:** granulāt

**Barwa:** kość słoniowa

**Oznakowanie:** zgodnie z wytycznymi UE nie jest obowiązkowe

### Wielkość opakowań:

worek 25,0 kg netto

Kleje termotopliwe wydzielają opary również przy zachowaniu przepisowej temperatury stosowania. Wyziewy stanowią często obciążenia zapachowe. Znaczne przekroczenie zalecanych temperatur przez dłuższy okres czasu prowadzi do powstania zagrożenia wytwarzania szkodliwych produktów rozpadu. Dlatego też wymagane jest odprowadzanie oparów, np. poprzez odpowiednie instalacje.

### Maszyny przetwarzające:

- automatyczne maszyny do klejenia obrzeży z nanoszeniem walcowym
- automatyczne maszyny do klejenia obrzeży z nanoszeniem za pomocą dysz mieczowych
- urządzenia do okleinowania wstępnego obrzeży

### Stosowanie:

Materiał nośny do oklejania obrzeży musi być dokładnie obrobiony z zachowaniem kątów prostych i wolny od pyłów. Płyty i materiał na obrzeża należy klimatyzować do temperatury pomieszczenia. Najkorzystniejsza wilgotność drewna to 8-10%. Temperatura pomieszczenia nie powinna być niższa niż 18°C; należy unikać przeciągów.

### Kontrola temperatury:

Wymagana jest systematyczna kontrola temperatury bezpośrednio przy systemie nanoszenia przeprowadzana termometrem laboratoryjnym, bimetalowym lub elektrycznym termometrem kontaktowym. W razie potrzeby skorygować ustawienia. Wskazania termostatu mogą być z upływem czasu błędne.

### Prędkość posuwu:

- 20-40 m/min, wyższe prędkości możliwe po przeprowadzeniu prób własnych.



# KARTA TECHNICZNA

## KLEJ TERMOTOPLIWY

do sklejenia obrzeży i okleinowania wstępnego obrzeży,  
o średniej wiskozowatości i bardzo dobrej sile wiązania początkowego

# 7748

### **Obróbka wtórna:**

Sklejone elementy można poddać dalszej obróbce bezpośrednio po sklejeniu (piłowanie, frezowanie, heblowanie itp.).

### **Składowanie:**

Klej termoplastyczny 7748 można przechowywać ok. 2 lat w suchym i chłodnym miejscu.

### **Utylizacja odpadów kleju i opakowań:**

- wg klucza 080410

Nasze opakowania są z materiału nadającego się do recyklingu. Dokładnie opróżnione i oczyszczone opakowania można użyć ponownie.

### **Ilość nanoszenia:**

Ilość nanoszonego kleju należy ustawić tak, aby nadwyżka stopionego kleju była lekko widoczna na brzegach sklejenia. W celu sprawdzenia, czy utworzył się zamknięty film klejowy, można zastosować transparentne, twarde paski PCV.

### **Zużycie (okleinowanie wstępne obrzeży):**

80-100 g/m<sup>2</sup>

### **Czyszczenie:**

Do usuwania zabrudzeń powstałych podczas okleinowania najlepiej użyć preparatu Absorfen Strong.

 **absorfen strong**  
ABS cleaner

