

Strong Glue 111

OBLASŤ POUŽITIA

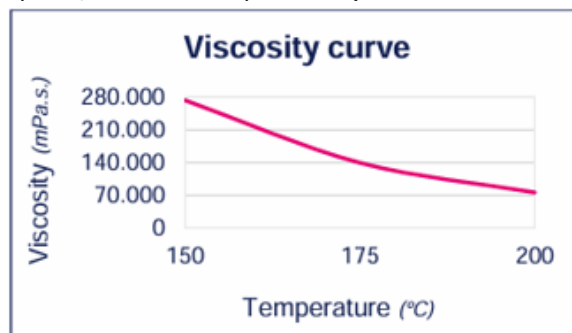
Strong Glue 111 je mierne plnené tavné lepidlo na báze EVA. Určené je na olepovanie hrán s termoplastmi (PVC, PP a ABS hrany), dyhami (podlepené runom), masívnym drevom a HPL.

Charakteristika

- S veľmi dobrými vyplňujúcimi vlastnosťami
- Dobrou tavitelnosťou, vďaka malej veľkosti granuliek, čo šetrí energiu a náklady
- Vysoká viskozita
- Dobrá teplotná odolnosť

TECHNICKÉ ÚDAJE

Báza:	EVA
Viskozita pri 200 °C: (Brookfield)	75 000 (závislé na teplote, množstve a podklade)
Forma:	perličky
Farba:	111.10 = prírodná 111.11 = biela
Bod mäknutia (R&B):	približne 105°C
Otvorený čas (DSC metóda):	približne 25
Hustota pri 20°C:	1,20 ± 0,05 g/cm ³



DOPORUČENÝ SPÔSOB SPRACOVANIA

Teplota prostredia a materiálu:	18 – 20 °C
Aplikácia:	všetky hlavné typy strojov na olepovanie hrán (aplikácia valčekom, aplikácia dýzou)
Odporúčaná aplikačná teplota:	170 - 200
Vlhkosť materiálu:	8 – 10%
Stav podkladov:	suché, čisté, bez prachu a mastnoty
Rýchlosť linky (m/min.):	7 - 30

Odporúčame použiť vhodné vybavenie na spracovanie tavných lepidiel, ktoré je nastavené na požadovaný spôsob aplikácie a rozsah adhézie. Lepidlo aplikujte na povrch zbavený nečistôt a prachu. Dodržte aplikačné teploty prostredia a materiálu nakoľko pri lepení studených a vlhkých povrchov vznikajú rôzne poruchy lepeného spoja. Priebežne kontrolujte teplotu lepidla v aplikačných zariadeniach. Teploty nižšie ako sú odporúčané pre aplikáciu spôsobujú vyššiu spotrebu lepidla, skrátenie otvoreného času, vyššie teploty môžu spôsobiť zmenu farby, viskozity a lepivosti a následne chybné výsledky lepenia. Zabráňte dlhodobému prehrievaniu lepidla nad 210°C. Ak sa s lepidlom nepracuje, je odporúčané zariadenie vypnúť alebo dať aspoň do „stand by“ teplotného režimu, aby sa zbytočne opakované neprehrievalo a zachovali sa lepiace vlastnosti nespotrebovaného množstva lepidla. Farba produktu sa môže líšiť v závislosti od šarže vstupných surovín. Táto zmena nemá vplyv na produkt.

Štruktúra lepeného materiálu a aplikačné podmienky ovplyvňujú lepenie, z toho dôvodu je vhodné uskutočniť vlastné skúšky. Nedodržanie podmienok skladovania a spracovania negatívne ovplyvňuje výsledky lepenia. Nemiešajte s iným lepidlom. Pred použitím treba stroj zbaviť zvyškov pôvodného lepidla.

ČISTENIE

Predčistiť v ešte teplom stave pomocou špachtle.
Zvyšky lepidla z tavného zariadenia a hadíc je možné odstrániť pomocou čistiaceho prostriedku Termomelt 301. Na ochranu dielov z plastu, kovu a gumy odporúčame použiť AG-Silicone spray. Na čistenie kovových povrchov strojov, aplikátorov a súčastí strojov sa používa AG-CLEAN M01. Pre bližšie informácie kontaktujte nášho obchodného zástupcu.

SKLADOVANIE

Minimálna doba uskladnenia v originálnych a dobre uzavretých obaloch, suchom a chladnom prostredí pri teplote 10 až 35 °C je 12 mesiacov. Nevystavovať priamemu slnečnému žiareniu ani zdrojom vykurovania.

BEZPEČNOSŤ

Nedotýkajte sa roztaveného lepidla. V prípade popálenia horúcim lepidlom, postihnuté miesto umyte studenou vodou. Prikryte čistým obvazom, neodstraňujte lepidlo. Ďalšie upozornenia k manipulácii, transportu a odstraňovaniu sú uvedené v odpovedajúcom bezpečnostnom liste.

Údaje uvedené v tomto technickom liste sa opierajú o naše praktické skúsenosti a výsledky laboratórnych testov. Keďže nemôžu zohľadniť všetky možnosti prípadného použitia, sú nezáväznú. Údaje nepredstavujú ani garanciu kvality, ani ubezpečenie vlastností. Z týchto údajov a tiež z nášho bezplatného technického poradenského servisu nemôžu byť vyvozené žiadne právne nároky. Hodnoty sú priebežne aktualizované podľa posledného stavu technológie. Toto vydanie nahrádza všetky doterajšie vydania a je platné od uvedeného dátumu.