

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

# EUROLINE ADHESIVES 42.44

клей для облицовывания кромки

### ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Клей-расплав для облицовывания кромки на кромкооблицовочных станках.  
Клей применяется для приклеивания кромок различных видов: меламиновой, полиэстеровой, ПВХ, АБС, шпона.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Химический состав	сополимер этиленвинилацетата
Вязкость по Брукфильдупри 200 °С:	50 000 +/- 5000 мПа с
Температура размягчения	95 - 105 °С
Класс опасности	не относится к классу опасных веществ. Маркировка не требуется

### СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Перед началом работы клей необходимо нагреть до рабочей температуры. Более низкие температуры влияют на повышение вязкости клея, что затрудняет его нанесение, а также сокращают открытое время. При длительном нагревании до более высоких температур клей распадается и теряет клеящую способность. Поэтому при длительных перерывах в работе температуру клея необходимо снизить до 150 °С.

Необходимо также периодически проверять показания термостата (контролировать измерение температуры).

Склеиваемые поверхности должны быть подготовлены к работе: очищены от пыли и других загрязнений, осушены, выдержаны до комнатной температуры (не менее 18 °С). Не допускается проведение работ в помещениях со сквозняками.

Для достижения высокого качества клеевых соединений при работе необходимо учитывать температуру воздуха в помещении, температуру склеиваемых материалов, а также инструкцию по работе с клеенаносителем. На качество склеивания существенно влияют способ и условия работы, регулировка клеенаносителя, вид склеиваемых материалов, и т.д.

## ОПТИМАЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ РАБОТЫ

Температура помещения, клея и склеиваемых материалов	18 - 22 °С
Влажность древесины	8 – 10 %
Расход клея	120 – 180 г/ м <sup>2</sup>
Температура клея	170 – 200 °С
Температура картера	170 – 200 °С
Температура клеенаносящего валика	170 – 200 °С
Давление прессования	3 – 5 кгс/см <sup>2</sup>
Скорость передвижения при склеивании изделий	10 – 40 м/мин

При более низкой скорости передвижения изделий, чересчур низкой или высокой температуре клея, а также низкой температуре помещения и склеиваемых деталей качество склеивания не отвечает требованиям соответствующих стандартов.

## ОЧИЩЕНИЕ

В процессе подогрева клея необходимо постоянно следить за тем, чтобы на стенках клеевого бачка не скапливался подгоревший слой клея, а по мере его образования сразу же удалять с целью предотвращения потерь при подаче контактного тепла и замедления скорости расплавления клея.

Остатки застывшего клея удалить со стенок бачка смесью метилхлорида и толуена в соотношении 1:1.

## УПАКОВКА

Мешок 25 кг

## ХРАНЕНИЕ

Хранить в закрытой фабричной упаковке в сухом, прохладном помещении при температуре до +25°С, вдали от источников тепла.

Гарантийный срок хранения 24 месяца с даты изготовления.

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.