



Informacja Techniczna

DORUS HKP 21



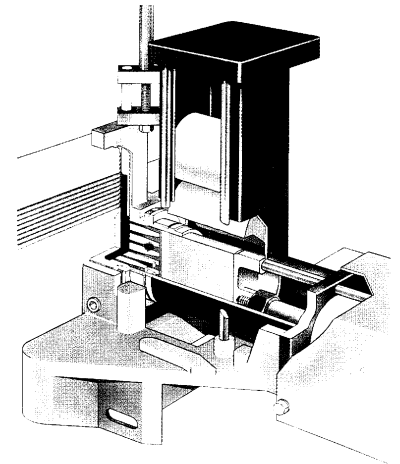
EOW Klej topliwy do oklejania wąskich płaszczyzn Kartrydż do okleiniarki firmy HolzHer

Charakterystyka

- Uniwersalny klej topliwy
- Szybko topliwy
- Bardzo dobra zwilżalność

Zastosowanie

- Oklejanie krawędzi na maszynach Holz Her (klej w kartrydżach) przy prędkości posuwu od 10 m/min
 - Materiał obrzeża: lite drewno, okleina naturalna, melamina, poliester, HPL*, PCW*, ABS*, PP*
- *Przydatność zależy od indywidualnej charakterystyki obrzeża i jakości jego primerowania*



Informacje techniczne

Temperatura mięknięcia (met. pierścienia i kuli)	około 108 °C
Lepkość (Brookfield):	około 87 500 mPas / 200 °C
Odporność termiczna:	około 90 °C

testowano wg metody firmy DORUS na fornirze dębowym o grubości 0,6 mm ze stopniowo wzrastającą temperaturą

Wskazówki dotyczące stosowania

temperatura materiału i otoczenia:	18 °C
Wilgotność materiału:	8 - 12 %
Czas grzania:	2 - 4 min
Zalecana temperatura pracy na dyszy nanoszącej klej:	200 - 220 °C

W przypadku długich i grubych paneli należy podnieść temperaturę roboczą

Aby uzyskać cienką spoinę klejową obrzeże musi być dociśnięte z odpowiednią siłą.

Jeśli to możliwe, używać tylko obrzeży prostych, w żadnym przypadku skrzywionych lub mocno zgiętych.

W razie niewielkiego zgięcia tak umieścić je w magazynku maszyny, aby strona wypukła skierowana była do płyty.

Cienka warstwa primera, np. DORUS ND 183/1, może poprawić adhezję trudnych do przyklejenia obrzeży.

Kolory

Naturalny, biały, brązowy, czarny

Forma dostawy

Kartrydże

Przechowywanie

Przechowywany w miejscach suchych i chłodnych zachowuje trwałość co najmniej przez 2 lata.

Etykietowanie

Zgodnie z GefStoffV i zaleceniami Unii Europejskiej etykiety ostrzegawcze, nie są wymagane.

Zdrowie i bezpieczeństwo

Kleje topliwe wytwarzają opary nawet wtedy, gdy temperatura robocza podana w Instrukcji Technicznej nie jest przekroczona. Wydzielający się zapach może być często drażniący. Jeżeli wymienione temperatury zostaną znacznie przekroczone przez dłuższy okres czasu, może to prowadzić do dodatkowego niebezpieczeństwa, jakim jest rozkład produktów wydzielających się. Z tego powodu należy przedsięwziąć środki powodujące usuwanie powstających oparów, np. stosując urządzenia odciągowe.

02/2007

Informacje tutaj zawarte, szczególnie zalecenia dotyczące zastosowania i nanoszenia naszych produktów są oparte na zgromadzonej przez nas wiedzy i doświadczeniu. Ze względu na dużą różnorodność stosowanych materiałów, jak i zmienność warunków pracy pozostających poza naszą kontrolą, usilnie zalecamy przeprowadzenie intensywnych prób testujących przydatność naszych produktów do wymaganych procesów i aplikacji. Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności za podane powyżej informacje oraz udzielone słowo doradztwo, za wyjątkiem sytuacji, gdzie jesteśmy odpowiedzialni za pospolite zaniedbanie lub fałszywe intencje.

Henkel AG & Co. KGaA · Location Bopfingen · 73438 Bopfingen · Germany
Phone +49 7362 81-0 · Fax +49 7362 81-199 · dorus.henkel@henkel.com · www.dorus.com

Henkel Polska Sp. z o.o. · Kleje przemysłowe · ul. Domaniewska 41 · 02-672 Warszawa · Poland
Phone +48 22 5656-565 · Fax +48 22 5656-774