

Тип продукта

клей-расплав на основе ЭВА сополимеров

Описание продукта

Техномельт Q 9268 Н обладает исключительно высокой термостойкостью, очень хорошей липкостью в расплавленном состоянии, быстро сохнет и практически не имеет запаха. Морозоустойчив

Область применения

Техномельт Q 9268 Н – предназначен для высоко- и среднескоростного склеивания картона, дерева, деревянных материалов, кожи, ткани, различных пластиков, а также алюминия, стали и др. Иное применение - по согласованию.

Технические характеристики

вязкость
температура размягчения
температура нанесения
время открытой выдержки

цвет
плотность (при 20 °С)
содержание сухого вещества
рабочая температура

24.000-30.000 мПа/с
82-90 °С
170-190°С
~30секунд при 20 °С (шов на дереве глубиной 3 мм, температура нанесения 180 °С)
молочно-белый
около 1,0 г/см³
100%
- 20-80 °С, кратковременно (до 1 часа) - 100 °С

Методы испытания

Brookfield Thermosel Spindel 27
ASTM E 28 Кольцо и шар

Применение

предварительные примечания:

до применения продукта следует ознакомиться с рекомендациями по мерам предосторожности и по технике безопасности, изложенных в Листах безопасности. В случае применения продукции, не подлежащей маркировке символами опасности, также следует соблюдать общепринятые правила по технике безопасности при работе с химическими материалами

подготовка: обрабатываемая поверхность должна быть чистой от пыли, масла и жиров

подготовка:

обработка:

Техномельт Q 9268 Н обычно наносят пистолетами для клеев-расплавов. Общепринятые рабочие температурные пределы нанесения 170-190 °С. При нанесении необходимо следить за поддержанием оптимальных термальных нагрузок, так как длительный или слишком частый режим расплавления ведет к изменению качества клея. По этой причине количество расплавленного клея не должно превышать дневного потребления. В случае небольшого потребления, температура перед плавлением должна поддерживаться на 10-20 °С ниже, чем температура нанесения. Указанные температуры нанесения являются

стандартными величинами, которые в зависимости от метода нанесения, могут иметь определенные отклонения.

Расплав следует наносить максимально точно и аккуратно на те части, которые должны быть склеены, толщина пленки должна обеспечивать полное и интенсивное покрытие обеих поверхностей. При соединении материалов с различным поведением по отношению к адгезиву, клей должен, по-возможности, наноситься на ту поверхность, которая наиболее трудно поддается склеиванию. Если это не осуществимо, рекомендуется увеличить температуру нанесения или толщину адгезионного покрытия.

Сразу же после нанесения склеиваемые детали необходимо поместить под пресс или сжать, пока окончательная прочность клеевого соединения не будет достигнута. Время, которое на это требуется, в основном, зависит от свойств материалов и «горячей липкости» адгезивов. Если на стадии соединения образуется зазор, равный даже нескольким десятым миллиметра, это ведет к уменьшению допустимых нагрузок на данный узел в процессе эксплуатации.

Хранение

рекомендуемая

температура хранения

срок хранения

от 10 до 20⁰С

24 месяца

Упаковка

картриджи Ø11,8 мм (картонные коробки по 10 кг)

Рекомендации по безопасности см. Листы безопасности

Вышеуказанные данные, в особенности предложения по использованию и применению нашего продукта, основываются на наших знаниях и опыте. В связи с применением самых различных материалов и лежащих вне нашей области влияния условий работы, мы рекомендуем в каждом конкретном случае проводить достаточное количество испытаний продукта, чтобы установить его пригодность для планируемых способов и целей обработки. Основанием нашей правовой ответственности не могут служить ни эти указания, ни устная консультация, если только нам не будет поставлено в вину преднамеренный умысел или грубая небрежность.