

Главный офис ООО «Термопал»:
ул. Успенская, 103, офис 2
Одесса, Украина, 65045
Тел.: +38 (0482) 373-152, 373-733
Тел./факс: +38 (048) 728-78-20
<http://www.termopal.com.ua>
info@termopal.com.ua

Представительство в Киеве:
ул. В. Хвойко, 21
Киев, Украина, 04080
Тел./факс: +38 (044) 230-60-97
(многоканальный)



ТЕРМОКОЛ 2031

термоплавкий клей для облицовки шпоном и
склеивания вкромку криволинейных деталей

ПРИМЕНЕНИЕ

Клей применяется для приклейки шпона на древесно-волоконные, древесно-стружечные плиты и другие деревянные изделия при изготовлении облицовочных панелей, отделочных деталей и плинтусов. Рекомендуется для склеивания вкромку шпона, меламиновых и полиэфирных пленок в запрессовочных устройствах для склеивания криволинейных изделий.

СВОЙСТВА КЛЕЯ

Химический состав	кополимер этиленвинилового ацетата
вязкость (ASTM D-3236) при 200°C	27 000 – 41 000 мПа с
вязкость (ASTM D-3236) при 180°C	~ 65 000 мПа с
температура размягчения (ASTM E-28, колечко и шарик)	93 - 103°C
внешний вид/цвет	обозначение/ 15бежевый (без пигмента)
защитные обозначения	не требуются. Клей не относится к вредным веществам

УКАЗАНИЯ К ПРИМЕНЕНИЮ

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°C.

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°C). 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	18-25°C
относительная влажность воздуха в помещении	60-70%
влажность деревянных изделий	8 - 10%
расход клея	150-220 г/ м ²
температура клея	140-200°
скорость передвижения изделий	
-облицовка	мин. 25 м/мин
-склеивание криволинейных изделий	мин. 2 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.

ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ

Бачок для расплавления клея необходимо периодически проверять, очищая стенки от подгоревшего слоя клея, что уменьшает температуру и вместе с этим скорость расплавления.

УПАКОВКА

многослойные бумажные мешки весом 25 кг

ХРАНЕНИЕ

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

Информация о изделии и руководство по применению составлены на основе опыта работы, лабораторных исследований и испытаний, проведенных на фирме-изготовителе.

Фирма-изготовитель гарантирует высокое качество выпускаемых изделий и соответствие технических характеристик спецификации. Сотрудники технического отдела готовы ответить на вопросы потребителя. Перед применением клея рекомендуется провести пробное склеивание. Пробное склеивание рекомендуется провести также в случае, если при работе потребитель пользуется изделиями других фирм-изготовителей. Фирма-изготовитель не несет ответственности за неудовлетворительное качество склеивания, если при работе не было соблюдено настоящее руководство по применению или же применялись изделия других фирм-изготовителей.