

# Темпо 347.3

## Для процесса постформинга

Специальная дисперсия для непрерывного машинного процесса постформинга и ремесленного постформинг-процесса

### Область применения

- Непрерывно-работающие постформинг-установки
- Станки для ремесленных работ
- Стационарные постформинг-установки, работающие в цикловом режиме

### Преимущества

- Хорошо перерабатывается как при нанесении распылителем, так и при нанесении с помощью вальцев
- Пригодный для всех HPL-плит при процессе последующего формования; Полиэфирных ламинатов и шпона (с отделкой и без отделки).

### Свойства клеевого соединения

- Высокая прочность сцепления со всеми слоистыми материалами
- Хорошая теплостойкость
- Высокая влагостойкость

### Свойства клея

<b>Основа:</b>	ПВА-дисперсия
<b>Плотность:</b>	ок.1,08 г/куб.см
<b>РН-значение:</b>	ок. 5
<b>Цвет:</b>	белый, в сухом состоянии прозрачный
<b>Вязкость -Брукфильд RVT Sp.6 20 Upm</b>	8.000 +/- 1.000 mPa.s
<b>Консистенция:</b>	средневязкая, распыляется с помощью пистолета, работающего под давлением
<b>Точка беления:</b>	ок. +12 град.С
<b>Физиологическое действие</b>	Не подлежит маркировке по нормам для рабочих сред ФРГ(см. Листок безопасности)

### Переработка

Склеиваемые материалы должны быть обеспыленными, обезжиренными и акклиматизированными.

Оптимальная температура переработки 18-20 град.С.

Не перерабатывать при температуре ниже + 15 град.С.

### Непрерывный способ нанесения клея

Двустороннее нанесение клея производится путем распыления через сопла или с помощью клеенаносящих вальцев на вертикальные поверхности кромок.

Установка распылительных сопел:	Давление распыления	2-2,5 бар
	Давление на материал	1,0 бар
	Управляющее давление	5-6,0 бар

Диаметр сопла 1,2-1,5 мм; возможность распыления – круглой или плоской струей.

Скорость подачи: 15-25 м/мин

Правильная установка температуры нагрева и сушки устанавливается опытным путем.

# Темпо 347.3

## Ремесленный способ нанесения клея (стационарный пресс)

Клей наносится кистью односторонне на кромку древесно-стружечной плиты. Перед окантовыванием для пластификации необходим предварительный подогрев выступающей части облицовочного материала.

Необходимая температура составляет около 160 град.С при времени подогрева 30-60 сек.

Время прессования: 4-5 мин.

Температура прессования: ок. 120 град. С.

Дальнейшая обработка возможна после остывания.

## Циклический процесс (стационарный пресс)

Клей наносится двусторонне методом распыления.

Окантовка выполняется циклами с одновременным подогревом/пластифицированием ламината.

Необходимая температура – 160 град. С.

Перед применением клея на предприятии необходимо провести опытную склейку.

Дальнейшая обработка склеенных деталей возможна после охлаждения.

## Очистка

Очистка клеенаносящих машин, рабочих агрегатов и тары производится водой.

## Уничтожение отходов

Жидкие отходы

Код отходов **57303**

Отвердевшие отходы

Код отходов **55906**

CPB=обработка

SAV=Сжигание спецотходов

HMD=свалка домашних отходов

HMV=сжигание домашних отходов

## Упаковка

Пластмассовое ведро 32 кг нетто

Пластмассовая бочка 130 кг нетто

Возвратная тара ок. 600 кг нетто

## Хранение

КЛЕЙБЕРИТ Темпо 347.3 в оригинальной закрытой упаковке при 20 град.С может храниться около 1 год. Вследствие специфики использования рекомендуется защищать клей от мороза.

## Сервис

Наш отдел консультаций по техническому применению всегда к Вашим услугам.

Наши данные основываются на нашем прежнем опыте и не представляют собой гарантии в свете судебной ответственности в практике Федерального суда Германии. Проверьте сами, подходит ли Вам наш продукт. Из изложенного выше не может быть установлена ответственность, превышающая стоимость нашего продукта, а также бесплатных и ни к чему не обязывающих советов и консультаций.