

## DELTA ADHESIVES CV-536 МАЛОНАПОЛНЕННЫЙ КЛЕЙ-РАСПЛАВ ДЛЯ ОКУТЫВАНИЯ

### СВОЙСТВА ПРОДУКТА

- Высокая качество начальной адгезии
- Хорошая термостойкость
- Среднее время выдержки
- Быстрое высыхание

### ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Ненаполненный клей-расплав для окутывания профильного погонажа из массива древесины, МДФ, ХДФ и ДВП бумажными плёнками, шпоном, ламинатом, CPL. Применяется в машинах для окутывания, таких как: BARBERAN, DUSPOHL, MHF, WPR, NORDSON, MATLER, ROBATECH и т.д. Рекомендуется для роликового и дюзового нанесения. Применим для кромкооблицовывания.

### УПАКОВКА

Полиэтиленовые мешки весом 25 кг.

### ХРАНЕНИЕ

Минимальный срок хранения в сухом и прохладном месте (15—25 °С) в закрытой оригинальной упаковке - 12 месяцев.

### УКАЗАНИЕ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Рекомендуется использовать аспирационное оборудование для отвода паров клея.

Перед работой с продуктом важно ознакомиться с листом безопасности.

### МАРКИРОВКА

НЕ КЛАССИФИЦИРУЕТСЯ КАК ОПАСНЫЙ.

согласно последней редакции «Акта об опасных к перевозке и хранению материалов» («The Dangerous Goods Act»).

### РЕКОМЕНДАЦИИ

Расплавление должно проводиться при остановленном валике аппликатора.

Регулярно проверять температуру в системе нанесения.

Наладка линии производится согласно инструкциям производителя.



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Основа	ЭВА-сополимер
Цвет	Натуральный
Внешний вид	Гранулы
Вязкость по Брукфильду (Tr10, 10 об./мин., при 200 °С)	5 500 +/- 500 мПа.с при 200 °С
Точка размягчения	85 +/- 5 °С (ASTM D36/DIN 52 011 кольцо и шар)
Открытое время	Длительное
Термоустойчивость	≈ 90 °С
Влажность древесины	8—10 %
Плотность	1,15 +/- 0,05 г/см <sup>3</sup>
Рабочая температура при окутывании ПВХ пленками (рекомендуемая)	170 – 190 °С
Рабочая температура при окутывании бумажной пленкой, шпоном (теплое / холодное) время года	160—180 °С / 170—200 °С

*Вышеуказанные данные, прежде всего, рекомендации относительно нанесения и использования продукта, основываются на знаниях и опыте работы нашей фирмы. Принимая во внимание возможность использования различных материалов в различных условиях работы, находящихся вне сферы нашего влияния, мы рекомендуем в каждом конкретном случае проводить испытания продукта, с тем, чтобы его использование дало возможность применения желаемого способа производства и обеспечило необходимое качество обработки деталей. Правовая ответственность не может быть выведена ни из этих указаний, ни из устной консультации.*