

Tempo 347.0

Dispersie specială pentru procedee de postforming pe mașini cu funcționare continuă și meșteșugărești

Domeniu de utilizare:

- mașini de postforming cu funcționare continuă
- mașini de îndoit meșteșugărești
- mașini de postforming staționare, cu funcționare în tact

Avantaje:

- bine prelucrabil, atât la aplicarea prin pulverizare, cât și prin vâlțuire
- se pretează la toate plăcile HPL (compozite), pentru laminate poliesterice și furnire (cu și fără straturi aplicate)

Proprietățile încleierii:

- capacitate ridicată de lipire la toate materialele stratificate
- rezistență bună la temperaturi ridicate
- rezistență ridicată la umiditate

Proprietățile adezivului

Baza:	dispersie PVAC
Densitatea:	circa 1,08 g/cm ³
valoare pH:	circa 5
Culoarea:	albă, transparentă în stare uscată
Consistența	vâscozitate crescută, pulverizabil cu ajutorul unui recipient presurizat
Vâscozitatea la 20° C - Brookfield RVT	
Sp. 6/20 Upm:	14000 ±2000 mPa .s
Punctul de albire:	+ 12 °C
Marcare:	fără obligativitate de mar-care conf. GeStoffV, (vezi Fișa de siguranță)

Prelucrare:

Materialele de încleiat trebuie să fie curățate de praf, ulei și grăsimi și trebuie să fie climatizate. Temperatura de prelucrare cea mai avantajoasă este de 18-20 °C. A nu se prelucra sub +15°C.

Procedeul cu funcționare continuă:

Aplicarea de clei are loc pe ambele suprafețe cu duze de pulverizare, resp. cu un valț de aplicare, pe suprafața verticală a cantului.

Reglajul duzelor:

Presiunea de pulverizare	2 – 2,5 bar
Presiune material	1,0 bar
Presiune de conducere	5 -6,0 bar

Diametru duză 1,2 – 1,5 mm; utilizare de capace pentru jet rotund sau plat.

Viteza de avans 15-25 m/min.

Reglarea corectă a încălzirii și uscării trebuie stabilite prin încercări.

Procedeul meșteșugăresc (instalație de presare staționară):

Aplicarea de adeziv se face cu pensula pe o parte a cantului plăcii aglomerate. Înainte de executarea (teșirea) muchiei (cantului) este necesară o preîncălzire în vederea plastifierii excedentului de material al stratului aplicat.

Temperatura necesară este în jur de 160°C la un timp de încălzire de 30 -60 secunde.

Timp de presare 4-5 minute

Temperatura de presare circa 120°C

O prelucrare ulterioară este posibilă după răcire.

Procedeul cu funcționare în tact (instalație de presare staționară):

Adezivul se aplică cu pistolul de pulverizat pe ambele părți. Executarea (teșirea) cantului se face în tact, în același timp cu încălzirea/plastifierea laminatelor sintetice. Temperatura necesară este în jur de 160°C. Sunt necesare încercări în condițiile concrete de exploatare. O prelucrare ulterioară a pieselor încheiate este posibilă după răcire.

Curățare:

Curățarea mașinilor, utilajelor de aplicare/întindere și a recipientilor de adezivi se face cu apă.

Forma de prezentare

Găleată de plastic 32 kg net

Găleată de plastic 130 kg net

Depozitare:

KLEIBERIT Tempo 347.0 se poate depozita în ambalajul original nedesfăcut, la 20°C timp de circa 1 an.

Având în vedere utilizarea sa specială, se recomandă a se feri adezivul de îngheț.

**SERVICE - UL NOSTRU DE CONSULTANȚĂ TEHNICĂ VĂ STĂ ORICÂND LA
DISPOZIȚIE .**