

SUPRATHERM 436.2

adeziv de caserare din două componente pentru modelare, presare pe presele cu membrană și presele multiforme precum și în procedeul de etanșare ermetică a suporturilor pe bază de lemn cu folie

Domenii de utilizare :

- încheieri de folii termoplastice pe plăci de PAL sau pe alte suporturi lemnoase cu rugozitate fină.

Avantaje :

- viabilitate îndelungată (până la 24 ore)
- se poate pulveriza cu ușurință
- se poate activa bine

Proprietăți ale încheierii :

- stabilitate bună la căldură până la 110 °C
- stabilitate la temperaturi joase până la - 40 °C
- rezistență la umiditate și la aburi

Proprietățile adezivului :

- | | |
|---|---|
| • Baza | dispersie de poliuretan |
| • Densitate | cca. 1,05 g / m ³ |
| • Valoare pH | cca. 7 |
| • Culoare | albastru |
| • Vâscozitate la 20 °C
(Brookfield Sp. 6 / 20 rot / min.) | 800 +/- 200 mPa.s |
| • Solvent | apa |
| • Întăritor | cca. 5 % întăritor
KLEIBERIT 803.5 sau 807.0 |
| • Timp de uscare | 30 - 60 min. la temp. mediului |
| • Temperatura de lucru
la ermetizare | 75 - 80 °C |
| • Inscricționarea | nu este necesară |

Prelucrare :

Materialele care urmează a fi încheiate trebuie să fie desprăfuite, fără pete de ulei sau grăsimi. Încheierea ar trebui făcută la o temperatură a mediului de 20°C. Adezivul și întăritorul trebuie să fie bine amestecate. Întăritorul se adaugă treptat și se omogenizează. Amestecul se poate prelucra la temperatura mediului cca. 8 ore. Aplicarea adezivului se face de obicei prin pulverizare pe suport.

Pe suprafețele rotunjite sau în zona frezărilor se recomandă un consum specific de adeziv dublu.

Consum specific:

- pe suprafețe plane cca. 50 g / m²
- pe suprafețe profilate cca. 100 g / m²

• Condiții de pulverizare:

- diametrul duzei 0,8 - 2,0 mm
- presiunea materialului în rezervor 1 - 2 bar
- presiune de pulverizare 2,5 - 4 bar

Película de adeziv aplicat se usucă, accelerarea uscării făcându-se prin aducțiune de aer cald. Timpul de uscare la temperatura normală este de la 30 min. în plus, cu posibilitate de reactivare până la 24 ore. Procedul următor de încleiere se face prin activare termică prin procedeul preselor cu membrană sau prin modelare.

Temperatura de lucru la ermetizare în zona cantului de îmbinare trebuie să fie de 75 - 80°C. Timpul necesar ermetizării depinde de material și este de 30 - 60 sec.

La utilizarea preselor cu membrană respectiv a preselor multiforme se utilizează de obicei timpi de presare de 30 - 90 sec.

A se avea grijă la asigurarea presiunii de presare (4 - 5 bar) !

Curățirea :

Curățirea mașinii sau a dispozitivelor de aplicare se face cu apă rece.

Modul de prezentare :

- KLEIBERIT Supratherm 436.2 bidon plastic 10 kg, 26 kg.
- întăritor KLEIBERIT 807.0 sticlă plastic 1 kg.

Depozitare:

Ambele componente se pot depozita aprox. 6 luni la temperaturi normale în ambalaj închis original.

A se feri de îngheț !

În caz de înghețare materialele nu se mai pot folosi.

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