MITOL, tovarna lepil, d.o.o., Sežana
Partizanska cesta 78, SI-6210 Sežana, Slovenija
T: +386 5 73 12 300, **F**: +386 5 73 12 390, 73 12 391
E: mitol@mitol.si, www.mitol.si

KARTA TECHNICZNA

TERMOKOL 2073

klej do okleinowania krawędzi

OPIS

TERMOKOL 2073 jest klejem topliwym stosowanym do okleinowania krawędzi przy niskiej temperaturze obróbki.

ZASTOSOWANIE

Klej stosowany jest do oklejania obrzeży z forniru, melaminy, ABS i PCV na automatycznych okleiniarkach prostoliniowych Jest produktem łatwo rozprowadzającym się, tworzy cienką, czystą i mocną spoinę.

DANE TECHNICZNE

Rodzaj	kopolimer EVA
Lepkość w **200°C** (test ASTM D 3236)	ok. 30 000 mPas
Lepkość w **170°C** (test ASTM D 3236)	ok. 75 000 mPas
Temp. mięknienia (test ASTM E-28, pierścienia i kuli)	ok. 95°C
Kolor	/05……biały /15…...naturalny-beżowy
Oznakowanie	nie podlega oznakowaniu zgodnie z przepisami dotyczącymi materiałów niebezpiecznych.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE STOSOWANIA

Przed przystąpieniem do klejenia klej musi osiągnąć temperaturę roboczą.
Niższe temperatury robocze skracają czas otwarty, zwiększają lepkość i wpływają na możliwość rozprowadzania.
Przy zbyt wysokiej lepkości rozprowadzanie jest utrudnione. Wyższe temperatury, utrzymujące się przez pewien czas, powodują wypalanie kleju. Właściwości kleju ulegają zniszczeniu. Skutkiem zbyt wysokiej lub zbyt niskiej temperatury jest nieudane klejenie. Przy dłuższych przerwach lub impasie zaleca się obniżenie temperatury roboczej do 130°C. Ponieważ termostaty mogą mylne temperatury podawać, zalecamy od czasu do czasu kontrolować temperaturę kleju na aplikatorze rolkowym.
Materiał nośny musi być suchy, pozbawiony kurzu i zaaklimatyzowany do temperatury pokojowej (min. 18°C). Unikać przeciągów. Aby uzyskać dobre wyniki klejenia należy zwrócić uwagę na temperaturę pomieszczenia, temperaturę wszystkich materiałów oraz zalecenia producentów maszyn. Warunki pracy, przeznaczenie maszyny i rodzaj klejonych materiałów mają wpływ na wyniki klejenia.

temperature pomieszczenia I materiału	18 - 25°C
wilgotność względna	50 - 60%
wilgotność materiału drzewnego	8 - 10%
ilość kleju	ok. 300 g/m²
temperature pracy	160 - 190°C
prędkość posuwu	od 10 m/min.

Odstępstwa od zalecanych materiałów powodują słabe wiązanie.

CZYSZCZENIE

Zbiorniki do topienia powinny być czyszczone w regularnych odstępach czasu. Nadmierne nagromadzenie zwęglonych materiałów zmniejsza ogólną skuteczność grzałek i pogarsza wymianę ciepła. Do usuwania resztek kleju, gdy garnek jest zimny, zalecamy mieszaninę chlorku metylenu i toluenu w stosunku 1:1.

OPAKOWANIE

Worek foliowy	25 kg

PRZECHOWYWANIE

TERMOKOL 2073 należy przechowywać w zamkniętych, oryginalnych opakowaniach, w chłodnym i suchym miejscu, w temperaturze poniżej +25 °C z dala od źródeł ciepła. Okres przydatności do użycia prawidłowo przechowywanego kleju wynosi minimum 3 lata.

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie, w szczególności zalecenia dotyczące użytkowania i stosowania naszych produktów, opierają się na naszej wiedzy, wynikach badań laboratoryjnych i dotychczasowych doświadczeniach praktycznych.
Gwarantujemy stałą jakość naszych produktów zgodnie z naszymi specyfikacjami technicznymi. Doradztwo techniczne naszego działu aplikacyjnego jest dostępne bez zobowiązań. Nie zwalnia to kupującego z obowiązku sprawdzenia na własną odpowiedzialność naszych produktów pod kątem ich przydatności do zamierzonego zastosowania i procesu aplikacji. Ocena taka powinna być powtórzona w przypadku zmiany materiałów lub zakupu z innnego źródła.
Nie ponosimy odpowiedzialności za powyższe informacje lub ustne zalecenia, ponieważ różne materiały stosowane w połączeniu z naszymi produktami, jak również zmienne warunki pracy są poza naszą kontrolą.

IMPORTER: ChemBud Dębica Sp. J.; Ul. Krakowska 1; 39-200 Dębica tel. 14 6776006, 146818585