



KARTA TECHNICZNA
PROTOSTIK 6509

Wersja nr: 1
Data utworzenia: 26.10.2018
Data weryfikacji: –
Strona: 1 z 2

PROTOSTIK 6509 jest termotopliwym klejem przeznaczonym do oklejania krawędzi płyt drewnopochodnych taśmami z HPL, impregnowanego papieru, PVC i ABS. Spoina jest słabo widoczna.

Zastosowanie:

- klejenie taśm z HPL, ABS, PVC, impregnowanego papieru, do krawędzi płyt wiórowych lub MDF.

Właściwości chemiczno-fizyczne oraz optymalne warunki zastosowania:

- baza: kopolimer EVA – granulata
- kolor: beżowy
- lepkość w 200°C: 65 000 ± 10 000 mPas
- temperatura mięknięcia: 85 – 95°C
- temperatura kleju w zbiorniku: 180 – 190°C
- temperatura aplikacji w okleiniarce: 180 – 200°C
- temperatura materiału i w pomieszczeniu: 18 – 25°C
- wymagana ilość kleju: 120 – 150 g/m²
- maszyna aplikująca: automatyczne okleiniarki do obrzeży
- szybkość posuwu: 15 – 25 m/min
- wymagana siła nacisku podczas klejenia: 3 – 5 kg/cm²
- sposób czyszczenia maszyn: za pomocą rozpuszczalników chlorowanych
- zagrożenie: poparzenia gorącym klejem – zachować szczególną ostrożność

Wskazówki dotyczące stosowania:

- Prace ze stopionym klejem wykonywać w dobrze wentylowanych pomieszczeniach.
- Zachować szczególną ostrożność przy pracy z gorącym klejem: chronić skórę przed oparzeniami i nie wdychać gorących oparów.
- Stosować rękawice i okulary ochronne.
- Utrzymywać odpowiednią temperaturę kleju w zbiorniku i podczas klejenia.
- W trakcie przerw w pracy okleiniarki (np. awarii), jeżeli klej nadal znajduje się w zbiorniku maszyny lub na rolkach, obniżyć temperaturę kleju o przynajmniej 30°C by uniknąć utleniania produktu.
- Aby zapobiec utlenianiu termicznemu i powstawaniu kożucha na powierzchni, zbiornik z klejem musi być napełniony i szczelnie zamknięty.
- Przed rozpoczęciem pracy upewnić się, że całość kleju w zbiorniku jest stopiona.
- Przed rozpoczęciem pracy upewnić się, że klejone krawędzie są wolne od pyłu i innych zanieczyszczeń.



**COLLANTI
CONCORDE**



Amicus®
■ LAKIERY DO DREWNA ■

KARTA TECHNICZNA PROTOSTIK 6509

Wersja nr: 1
Data utworzenia: 26.10.2018
Data weryfikacji: –
Strona: 2 z 2

- Elementy muszą mieć temperaturę otoczenia, nie niższą niż 15°C. Unikać składowania w przeciągu.
- Sprawdzić, czy rolki okleiniarki zapewniają odpowiednią siłę docisku taśmy do oklejanych krawędzi płyt. Obie powierzchnie muszą do siebie pasować i być gładkie.
- Przed rozpoczęciem masowego oklejania krawędzi płyt należy zawsze wykonać wstępne próby z danym rodzajem płyty i obrzeża w celu oceny jakości uzyskanego efektu. Jeżeli efekt nie jest zadowalający, należy zmienić klej.
- Odporność spoiny na wysoką i niską temperaturę zależy od jej jakości, na którą mają wpływ: rodzaj okleiniarki i zadane parametry oklejania, rodzaj, czystość i wilgotność klejonych powierzchni. Operator musi wprowadzić takie parametry oklejania, które zapewniają uzyskanie spoiny najwyższej jakości.
- Jeżeli klejone elementy będą lakierowane, należy sprawdzić czy miejsce klejone nie wymaga dłuższego czasu schnięcia lakieru oraz czy cykl lakierniczy nie będzie miał destrukcyjnego wpływu na spoinę.

Okres przydatności do użycia: 12 miesięcy od daty produkcji.

Przechowywać w suchych i chłodnych pomieszczeniach w izolowanych opakowaniach.

Karta charakterystyki produktu jest dostępna na żądanie.

Powyższe informacje zostały opracowane w oparciu o bieżący stan wiedzy i doświadczeń. Nie stanowią jednak gwarancji własności produktu ani specyfikacji jakościowej i nie mogą być podstawą do reklamacji.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za straty wynikające bezpośrednio lub pośrednio ze stosowania powyższej interpretacji przepisów lub instrukcji.

Opisany produkt może wymagać dodatkowych testów, w zależności od użytych produktów lub technik.

Należy sprawdzić, czy nie zostało naruszone prawo patentowe.