Strong Glue 111

OBLAST POUŽITÍ

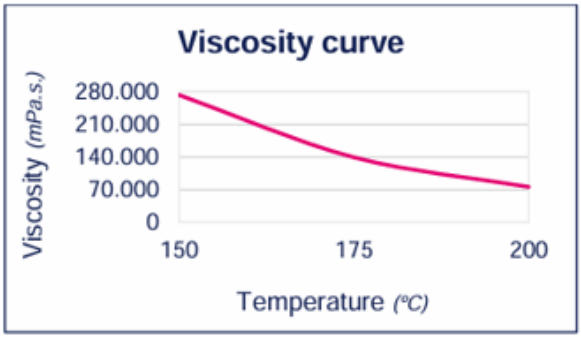
Strong Glue 111 je mírně plněné tavidlo na bázi EVA pro dřevozpracující průmysl. Olepování hran (automatické i ruční) termoplastů (základní hrany PVC, PP a ABS 0,4 - 1,0 mm), dýh na bázi rouna, masivního dřeva a HPL.

Charakteristika

- Plněné, a proto s dobrými vlastnostmi vyplňování mezer
- Snadno se rozpouští, což šetří energii a náklady
- Vysoká viskozita
- Dobrá teplotní odolnost

TECHNICKÉ ÚDAJE

Základna:	EVA
Viskozita při 200 °C: *(Brookfield)*	75 000 mPa.s. (v *závislosti na teplotě, množství a podkladu*)
Forma:	Granulovaný
Vzhled:	111.10 = přírodní 111.11 = bílá
Bod změkčení *(R&B)*:	přibližně 105 °C
Otevřená doba *(Metoda DSC)*:	přibližně 25 sek
Hustota při 20°C:	1,20 ± 0,05 g/cm^3



DOPORUČENÝ ZPŮSOB ZPRACOVÁNÍ

Okolní teplota a materiál:	18 - 20 °C	
Použití:	všechny hlavní typy olepovaček hran (válečková aplikace, aplikace tryskou)	
Vlhkost lepeného materiálu:	8-10%	
Doporučená teplota pro aplikaci:	- Nádrž	150 - 180
	- Hadice	160 - 190
	- Tryska	170 - 200
Stav podkladu:	suchý, čistý, bez prachu a mastnoty	
Rychlost linky (m/min.):	7 - 30	

Doporučujeme používat vhodné zařízení pro zpracování tavných lepidel, které je nastaveno pro požadovaný způsob aplikace a rozsah přilnavosti. Lepidlo nanášejte na povrch zbavený nečistot a prachu. Dbejte na teplotu aplikačního prostředí a materiálu, protože při lepení studených a vlhkých povrchů dochází k různým poruchám lepení. Průběžně kontrolujte teplotu lepidla v aplikačním zařízení. Teploty nižší než doporučené pro aplikaci způsobují vyšší spotřebu lepidla, zkrácení otevřené doby, vyšší teploty mohou způsobit změnu barvy, viskozity a lepivosti a následně vadné výsledky lepení. Vyvarujte se dlouhodobého přehřívání lepidla nad 210°C. Pokud se s lepidlem nepracuje, doporučuje se zařízení vypnout nebo alespoň uvést do teplotního režimu "stand by", aby se zabránilo zbytečnému přehřívání a zachovaly se lepicí vlastnosti nespotřebovaného lepidla. Barva výrobku se může lišit v závislosti na šarži vstupních surovin. Tato odchylka nemá vliv na výrobek.

AGGLU Int. s.r.o., Dlžiny 1971, 039 01 Turčianske Teplice, e-mail: info@agglu.sk, tel.: +421 43 490 1717 - 8
IČO: 36840629 DIČ: 2022458273 IČ DPH: SK2022458273
www.agglu.sk

Struktura lepeného materiálu a podmínky aplikace ovlivňují lepení, z tohoto důvodu je vhodné provést vlastní zkoušky. Nedodržení podmínek skladování a zpracování negativně ovlivňuje výsledky lepení. Nemíchejte s jinými lepidly. Před použitím je nutné stroj očistit od zbytků původního lepidla.

ČIŠTĚNÍ

Ještě teplé je předem očistěte pomocí špachtle.
Zbytky lepidla z tavného zařízení a hadic lze odstranit čisticím prostředkem Termomelt 301. K ochraně plastových, kovových a pryžových dílů doporučujeme použít sprej AG-Silicone. Pro čištění kovových povrchů strojů, aplikátorů a částí strojů se používá AG-CLEAN M C60500 CA nebo AG-CLEAN M01. Pro další informace kontaktujte našeho obchodního zástupce.

SKLADOVÁNÍ

Minimální doba použitelnosti je 12 měsíců v originálních a těsně uzavřených obalech, v suchém a chladném prostředí při teplotě 10 až 35 °C. Nevystavujte přímému slunečnímu záření ani zdrojům tepla.

BEZPEČNOST

Nedotýkejte se roztaveného lepidla. V případě popálení horkým lepidlem omyjte postižené místo studenou vodou. Překryjte čistým obvazem, lepidlo neodstraňujte. Další upozornění týkající se manipulace, přepravy a likvidace naleznete v příslušném bezpečnostním listu.

Informace v tomto datasheetu vycházejí z našich praktických zkušeností a výsledků laboratorních testů. Protože nemohou zohlednit všechny možné aplikace, jsou nezávazné. Údaje nepředstavují záruku kvality ani jistotu výkonu. Z těchto údajů ani z našeho bezplatného technického poradenství nelze vyvozovat žádné právní nároky. Hodnoty jsou průběžně aktualizovány podle nejnovějšího stavu techniky. Toto vydání nahrazuje všechna předchozí vydání a je platné od uvedeného data.

AGGLU Int. s.r.o., Dlžiny 1971, 039 01 Turčianske Teplice, e-mail: info@agglu.sk, tel.: +421 43 490 1717 - 8
IČO: 36840629 DIČ: 2022458273 IČ DPH: SK2022458273
www.agglu.sk