

## **THERMOSTICK 696**

**THERMOSTICK 696** jest to klej termotopliwy o podwyższonych właściwościach wiążących, szczególnie przeznaczony do powlekania profili foliami i impregnowanymi papierami oraz okleinowania. Charakteryzuje się dużą wytrzymałością przyklejonej powłoki i odpornością na starzenie.

### **Właściwości chemiczno-fizyczne oraz optymalne warunki zastosowania:**

- baza: EVA kopolimer
- postać: granulki w kolorze słomkowym
- temperatura rolek powlekarki: 160-210°C
- prędkość maszyny: 8÷30 m/min
- punkt mięknięcia: 85-90°C
- trwałość: produkt przechowywany w chłodnym i suchym pomieszczeniu zachowuje swoje właściwości przez 12 miesięcy
- temperatura otoczenia i materiałów: 18÷20°C
- wilgotność drewna: 8÷12%
- wymagana ilość: 180g/m<sup>2</sup>
- lepkość w 210°C (opłaszczowanie) 5500±1000 mPas
- 200°C (opłaszczowanie) 7000±1000 mPas
- 190°C 12000±1000 mPa
- 180°C 20000±1000 mPa
- 170°C 35000±5000 mPa
- 160°C 55000±5000 mPa
- wymagana siła nacisku podczas klejenia: 3÷5 kg/cm<sup>2</sup>

Zbyt wysoka temperatura tj powyżej 210 °C może spowodować zmianę własności produktu-zmiana koloru. Zaleca się pracę w dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Elementy powinny być czyste i mieć odpowiednią temperaturę. Przy powlekanii prostszych elementów można reaktywować nałożony klej za pomocą podmuchów ciepłego powietrza. Kontrolować stale przyczepność przeprowadzając próby, biorąc pod uwagę różnorodność struktur folii.

### **Wskazówki dotyczące stosowania:**

- utrzymywać odpowiednią temperaturę preparatu podczas klejenia (odpowiednia lepkość)
- w trakcie przerw w pracy urządzenia aplikującego(np. awarii urządzenia), jeżeli preparat nadal znajduje się w zbiorniku maszyny lub na rolkach powlekarki, obniżyć temperaturę preparatu o przynajmniej 30°C by uniknąć utleniania produktu.
- zbiornik maszyny z preparatem musi być stale pełny i szczelnie zamknięty (aby zapobiec stwardnieniu na powierzchni)
- elementy muszą mieć temperaturę otoczenia - nie niższą niż 18°C. **UWAŻAĆ NA PRZECIĄGI**
- zapewnić odpowiednią siłę nacisku sklejanym powierzchniom, powierzchnie te muszą do siebie pasować i być gładkie
- odporność kleju na wysoką i niską temperaturę zależy od: jakości stosowanych maszyn do aplikacji kleju/klejenia, wilgotności klejonych powierzchni, rodzaju klejonych powierzchni, jest zawsze ściśle związana z warunkami nakładania, należy sprawdzić, czy preparat został odpowiednio dobrany do klejonych materiałów, upewnić się, czy klejone krawędzie nie są zanieczyszczone
- jeżeli klejone elementy mają następnie być lakierowane, należy sprawdzić czy miejsce klejone nie wymaga dłuższego czasu schnięcia lakieru oraz czy cykl lakierniczy jest odpowiedni do rodzaju klejenia.

Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznych tego 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.