

## KARTA TECHNICZNA

### DUDITERM 715

Klej topliwy na bazie EVA charakteryzujący się niską lepkością i długim czasem otwartym.

#### CHARAKTERYSTYKA :

Baza :	żywice syntetyczne	
Forma :	granulat	
Kolor :	naturalny	
Lepkość w 200 C	mPas	12 000 ± 2000
w 160 C	mPas	40 000 ± 5000
metoda-RVF Brookfield ( Thermosel 2 rpm)		
Punkt mięknięcia		
(Ring and Ball ASTM D36/DIN 52 011) :	°C	80 ± 3
Ciężar właściwy (gęstość) :	g/cm <sup>3</sup>	1,14 ± 0,02

#### WARUNKI UŻYTKOWANIA :

Wilgotność materiałów	%	8 - 10
Wilgotność względna otoczenia	%	55 - 65 %
Temperatura otoczenia i materiałów	°C	> 15
Temperatura w topielniku	°C	140 - 160
Temperatura aplikacji	°C	140-160
Posuw	m/min	3- 12
Docisk	kg/cm <sup>2</sup>	3 - 5
Naniesienie	g/m <sup>2</sup>	180 - 250

#### ZASTOSOWANIE :

Duditerm 715 jest przeznaczony do oklejania krawędzi płyt tworzyw drzewnych na okleiniarkach z wolnym posuwem obrzeżami PVC, ABS, papierowymi, poliestrowymi, melaminami i obrzeżami naturalnymi. Charakteryzuje się długim czasem otwartym.

## **WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA :**

Powierzchnie klejone powinny być wstępnie oczyszczone. Obecność zanieczyszczeń może spowodować spadek adhezji kleju.

Temperatura kleju Duditerm 715 w topielniku i na wałku nanoszącym powinna podlegać czasowej kontroli poprzez obserwację wskazań termostatów zamontowanych przy okleinie. Ilość nanoszonego kleju jest uzależniona od rodzaju oklejanych materiałów. Nieodpowiednia ilość kleju może być przyczyną zbyt niskiej adhezji kleju lub powodować powstawanie miejsc ze zbyt widoczną spoiną klejową.

Klejone materiały i części maszyny mające bezpośredni kontakt z klejem podczas nakładania powinny mieć temperaturę minimum 15 °C w celu uniknięcia zbyt szybkiego schładzania się kleju co w rezultacie mogłoby prowadzić do efektu złego zwilżania materiałów klejonych. W przypadku użytkowania maszyn z wolnym posuwem poleca się zastosowanie nagrzewnic w miejscu klejenia w celu utrzymania zalecanej temperatury pracy kleju.

Przy zastosowaniu trudnosklejalnych materiałów bez primera proponujemy zastosowanie środka proadhezyjnego Preparatore 2000.

Podczas dłuższych przerw w pracy zaleca się obniżenie temperatury w topielniku o ok.30-40 °C na czas postoju w celu zachowania właściwych parametrów produktu.

Topielnik powinien być okresowo czyszczony z zanieczyszczeń powstałych podczas długotrwałego podgrzewania kleju.

**OKRES PRZECHOWYWANIA :** 12 miesięcy podczas składowania w suchym pomieszczeniu.

**OPAKOWANIA :** 25 kg worki

Wszystkie informacje zawarte w niniejszej karcie technicznej oparte są na naszych doświadczeniach praktycznych i nie stanowią zapewnienia właściwości w rozumieniu orzecznictwa Federalnego Sądu Najwyższego. W związku z tym dane zawarte w karcie technicznej jak i bezpłatne informacje i doradztwo techniczne firmy nie stanowią podstawy do wysuwania jakichkolwiek roszczeń prawnych.



Dystrybutor: 20-442 Lublin; ul. Makowa 4A  
tel. +48 81 748 65 20, 748 65 21  
fax +48 81 748 65 23  
e-mail: [info@daro.com.pl](mailto:info@daro.com.pl)  
[daro@daro.com.pl](mailto:daro@daro.com.pl) [www.daro.com.pl](http://www.daro.com.pl)  
Kupu w sieci : [www.sklep.daro24.pl](http://www.sklep.daro24.pl)