NOBEL NB-CURVE
МАЛОНАПОЛНЕННЫЙ НИЗКОТЕМПЕРАТУРНЫЙ КЛЕЙ-РАСПЛАВ ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫХ СТАНКОВ

СВОЙСТВА ПРОДУКТА

- Низкая вязкость.
- Высокая скорость плавления.
- Хорошая адгезия.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Клей-расплав на основе ЭВА-сополимеров для наклеивания кромки.
Кромочный материал: шпон, меламин, полиэфир, ХПЛ, ПВХ, АБС, ПП.

ОПТИМАЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ РАБОТЫ

Рабочая температура	110—150 °C
Температура в помещении и рабочих материалов	>15 °C
Влажность древесины	0,8—10,0 %
Скорость передвижений при склеивании изделий	5 – 12 м/мин
Давление прессования	3 – 5 кг/см²
Расход клея	180—250 г/м²

УПАКОВКА

Полиэтиленовые мешки весом 25 кг.

ХРАНЕНИЕ

Минимальный срок хранения в сухом и прохладном месте (15—25 °C) в закрытой оригинальной упаковке - 24 месяца.

УКАЗАНИЕ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Рекомендуется использовать аспирационное оборудование для отвода паров клея.

Перед работой с продуктом важно ознакомиться с листом безопасности.

МАРКИРОВКА

НЕ КЛАССИФИЦИРУЕТСЯ КАК ОПАСНЫЙ согласно последней редакции «Акта об опасных к перевозке и хранению материалов» («The Dangerous Goods Act»).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Основа	ЭВА-сополимер
Цвет	Натуральный
Внешний вид	Гранулы
Индекс плавления	120—140 g/10 min при 200 °C (ASTM D1238/ISO 1133)
Вязкость по Брукфильду Spindle 27/10 rmp (ASTM D562)	30 000 +/- 5 000 мПа.с при 150 °C
Плотность	1.14 +/- 0,05 g/cm³ (ASTM D1505/ ISO 1183)
Точка размягчения	85 +/- 3 °C (ASTM D36/DIN 52 011 Кольцо/Шар)
Прочность на растяжение	5,5 MPa (ASTM D638/ISO 527)
Термоустойчивость	≈ 75 °C

РЕКОМЕНДАЦИИ

Перед работой с клеем, важно очистить заготовки от пыли. Поверхность детали должна быть комнатной температуры. Оптимальный диапазон влажности древесины - около 8-10%. Температура воздуха не должна быть ниже 10 °C, в противном случае возможно слабое склеивание. Рекомендуем заблаговременно проверить температуры бака плавления и устройства для нанесения. Низкие температуры вызывают слабое сцепление, а при высоких температурах возможно разложение. При длительных перерывах в работе, температуру клея необходимо снизить до 160 ºC.

Вышеуказанные данные, прежде всего, рекомендации относительно нанесения и использования продукта, основываются на знаниях и опыте работы нашей фирмы. Принимая во внимание возможность использования различных материалов в различных условиях работы, находящихся вне сферы нашего влияния, мы рекомендуем в каждом конкретном случае проводить испытания продукта, с тем, чтобы его использование дало возможность применения желаемого способа производства и обеспечило необходимое качество обработки деталей. Правовая ответственность не может быть выведена ни из этих указаний, ни из устной консультации.