19420H - представляет собой белые частицы очистителя, нагревается до жидкого состояния, не дымит, хорошо

плавит полиуретан, чистка очень тщательная. Дозировка общего чистящего средства составляет

2-3 кг. Чистящее средство не выделяет токсичных и вредных газов в процессе очистки

**Параметры продукта**

|  |  |
| --- | --- |
|  | 19420H |
| Продукт | Очиститель клея-расплава |
| Форма | Твёрдое тело |
| Цвет | Прозрачный белый |
| Температура плавления | 60-70 ℃ |
| Температура кипения | Около 140℃ |
| Рекомендуемая рабочаятемпература | 70-90℃, рекомендуемая температура нагрева |
| Хранение | 25℃, герметичная упаковка, 9 месяцев |
| Условия хранения | Хранить в закрытом и прохладном месте, избегать воздействия высоких температур или замораживания. Хранить при температуре от 5 до 35℃. |

**Меры предосторожности**

1. При очистке плавителя PUR необходимо отделить нагревательную пластину для термоклея-расплава и бочку, после отделения должна быть отключена вся подача электроэнергии при условии поддержания давления в подъемном цилиндре.

2. Когда машина для склеивания термоплавким полиуретаном будет демонтирована, давление воздуха в

ней должно медленно повышаться от малого к большому. В любом случае, во избежание несчастных случаев запрещается непосредственное использование газа высокого давления для высадки на берег.

3. Когда прижимная пластина нагревательного диска машины для термоклея из полиуретана PUR и цилиндр для термоклея из полиуретана разделены, перед очисткой оставшегося клея из термоклея PUR оставшийся клей должен пройти через прижимную пластину машины для термоклея PUR на специальном механизме, закройте канал между прижимной пластиной и корпусом насоса, чтобы предотвратить отверждение.

4. При очистке пластины горячего прессования машины для термоклея PUR персонал должен

5. Поместите термоклеевую машину в ведро, лучший способ - заполнить ведро сухим клеем на 5 галлонов, избегайте прямого использования не сухого сжатого воздуха, например, необходимо заполнить сжатым воздухом, сжатый воздух должен быть тщательно сухим. И почаще проверяйте использование.

6. В машине для термоклея из полиуретана PUR и в бочке для термоклея-расплава необходимо немедленно и тщательно очистить от клея-расплава остатки пластины для термоклея PUR, очистив нагревательную пластину машины для термоклея PUR, нельзя использовать какие-либо твердые инструменты, чтобы не поцарапать тефлоновое покрытие.

7. Для очистки прижимной пластины специальной конструкции машины для производства термоклея PUR, поскольку нагревательная пластина специальной конструкции машины для производства термоклея PUR не может быть тщательно очищена за короткое время от остатков термоклея из полиуретана PUR при очистке остатков. Полиуретан PUR должен быть защищен сухим азотом, а время очистки от остатков клея не должно превышать 10 минут. Не используйте какие-либо твердые инструменты для очистки конфорки машины для термоклейки PUR.

8. После очистки прижимной пластины машины для производства термоклея PUR ее следует немедленно запрессовать в новый цилиндр для термоклея PUR, чтобы избежать длительного пребывания прижимной пластины на воздухе. Когда нагревательный диск вдавливается в резиновый цилиндр, величина давления в подъемном цилиндре должна быть от малого до большого, и газ высокого давления не следует использовать напрямую, чтобы предотвратить несчастные случаи и обратить внимание на безопасность оператора.

9. В машине для склеивания термоплавким клеем PUR прижимной диск помещается в резиновое ведро, вы можете нанести небольшое количество силиконового масла на прижимной диск для смазки, чтобы смазка

между прижимным диском и резиновым ведром защищала использование уплотнительного кольца.

10. Когда нагревательный прижимной диск машины для термоклея PUR запрессовывается в новый корпус из полиуретановой резины, следует открыть перепускной клапан, чтобы полностью выпустить остаточный воздух из резинового корпуса, и очистить термоклей PUR с пузырьками воздуха, чтобы избежать попадания термоклея из полиуретана с пузырьками воздуха. воздух поступает в корпус насоса и горловину машины для нанесения термоклея.

11. Поместите термоклеевую машину в бочку с термоклеем из полиуретана и выпустите воздух, закройте

перепускной клапан, в это время может быть целесообразно увеличить давление в цилиндре хода, сделать работу более плавной.

12. После замены полиуретана PUR необходимо подождать, пока машина для приклеивания термоплавким клеем PUR нагреется по крайней мере за 20 минут до запуска двигателя, например, немедленный запуск шестеренчатого насоса и двигателя приведет к повреждению шестеренчатого насоса, сократит срок службы машины для приклеивания термоплавким клеем PUR.

**Правовые положения**

Эта информация основана на лабораторных исследованиях и долгосрочном практическом опыте и результатах. Эта информация призвана помочь пользователям найти наиболее подходящий способ работы. Поскольку условия производства конечных потребителей находятся вне нашего контроля, мы не можем нести ответственность за работу в производственных условиях пользователя. В любом случае рекомендуется определить соответствующие параметры производственного процесса путем испытаний перед использованием.