

Техническая информация

FOLCO® LIT PU-D 707

Тип продукции:	Однокомпонентная полиуретановая дисперсия для 3D мембранно-вакуумного пресования
Область применения:	Подходит для приклеивания 3D ПВХ пленок в термовакуумных прессах (с мембраной и без мембраны) на плитных материалах из МДФ Подходит для применения в системах с автоматическим нанесением.
Характеристики:	<ul style="list-style-type: none">• Перерабатывается без введения отвердителя• оптимальная вязкость и распыляемость клея, подходит для глянца• высокая начальная прочность клеевого шва• низкая температура активации (от 55°C)• цвет: белый

Параметры:

- Вязкость (По Брукфильду) 2300±200 мПа·с (Шп.№3,20об/мин)
- Температура активации: От 55° °C
- Плотность: ~ 0,91 г/см³
- Термостойкость клеевого шва:
 - - без отвердителя 120°C

*(в зависимости от типа плёнки и режима пресования)

Для достижения хороших результатов мы рекомендуем соблюдать следующие условия и режимы :

- Температура помещения/ материала +18 ... + 22 °C
- Средний расход (в зависимости от материала и геометрии профиля) от 80 до 120 г/м²
- Диаметр сопла пистолета -распылителя 1,7 - 2,4 мм
- Давление в системе 3,5 - 4,5 bar
- Время жизнеспособности после нанесения: не более 48 часов
- Время сушки: около 30 мин при нормальной температуре
- Температура активации: от 55°C
- Время отверждения: Полное отверждение через 2 - 5 суток

FOLCO® LIT PU-D 707

Способ применения:	<p>Перед использованием клей рекомендуется тщательно перемешивать, а после использования емкости с клеем держать закрытыми.</p> <p>Наносите клей на одну из склеиваемых поверхностей. Для частей подвергающихся максимальным воздействиям (торцы, кромки, рельефные поверхности) рекомендуется наносить вдвое больше клея, чем на плоские поверхности.</p> <p>Оптимальное время высыхания клеевого слоя при нормальной температуре после нанесения составляет около 30 минут. После высыхания клея (скорость высыхания можно ускорить повышением температуры) заготовку можно направлять в пресс.</p> <p>Введение отвердителя следует проводить за счёт интенсивного перемешивания. Используйте механические или электрические миксеры.</p> <p>Время прессования зависит от удельной проводимости склеиваемых материалов и всегда подбирается экспериментально (как правило время тепловой сварки составляет 20-60 сек).</p> <p>Рекомендуемое значение следует в первую очередь уточнять у поставщиков плёнки. Во избежание некачественного склеивания температура клея и окружающей среды должны быть выше +15°C. Для достижения оптимальных результатов склеиваемые материалы должны быть чистые и сухие, поверхности не должны содержать пыль и жировые загрязнения.</p>
Очистка:	<p>Тёплой водой. После отверждения клея возможна только механическая очистка или замачивание в органическом растворителе.</p>
Указания по технике безопасности:	<p>Содержит изоцианаты. Соблюдать указания производителя.</p> <p>Перед использованием продукта рекомендуется ознакомиться с листом безопасности.</p>
Упаковка:	<p>Пластиковое ведро 30 кг</p>
Хранение:	<p>Хранить и перевозить при нормальной температуре +20°C (не ниже +5°C и не выше +30°C) в плотно закрытой таре.</p> <p>Заморозка продукта не допускается!</p> <p>В случае заморозки клей и отвердитель дальнейшей переработке не подлежат</p> <p>Срок хранения в неповрежденной таре производителя 12 месяцев.</p>

Настоящий лист технической информации отменяет все ранее существовавшие версии.

Последнее изменение: 03.03.2025

Количественные характеристики продукта определяются и контролируются производителем непосредственно после изготовления продукта; они могут изменяться в зависимости от срока и условий хранения.

Рекомендации по применению продуктов основаны на результатах исследовательских работ и многолетнего опыта работы. Многочисленные требования к конечному изделию делают необходимым для пользователя проведение собственной проверки на пригодность продукта для достижения требуемых свойств. Производитель оставляет за собой право усовершенствовать продукт. Производитель также несет ответственность только за характеристики и свойства продукта, приведенные в листе технической информации. Соглашения о дополнительных характеристиках продукта, выходящих за рамки данного технического листа, имеют силу лишь, если они заключены в письменной форме. В особенности это касается пригодности продукта для достижения определенных свойств конечного изделия.

Принятие решения по использованию продукта проводится после предварительного проведения испытаний на вашем предприятии на вашем оборудовании в присутствии наших специалистов.