



DISTRIBUTOR: **ZWT s.r.o.**, Sušilovo náměstí 15/23, 68301 Rousínov  
e: [info@zwt.cz](mailto:info@zwt.cz) | t: +420 602 720 281, +420 602 733 862 | w: [www.zwt.cz](http://www.zwt.cz)

# Schmelzkleber 773.0

**Termoplastické lepidlo pro olepování hran na olepovacích strojích a obráběcích centrech.**

## Oblast použití

Olepování

- Polyesterových hran
- CPL a melamínových hran, i tzv. tenkých laminátů
- PVC a ABS hran (s primerem)
- papírových hran
- dýhových a plastových hran na obráběcím centru

## Přednosti

- Velmi dobrá dávkovatelnost
- Vysoká počáteční pevnost
- Dobrá natavitelnost
- Bez obsahu plnidel

## Vlastnosti lepidla

**Báze:** EVA-Copolymere

**Hustota:** ca. 0,98 g/cm<sup>3</sup>

**Viskozita**

- **Brookfield HBTD:**

při 160° C: ca. 160.000 ± 20.000 mPa·s

při 180° C: ca. 100.000 ± 15.000 mPa·s

při 200° C: ca. 60.000 ± 10.000 mPa·s

**Tavný index dle DIN 53 735**

**(MFI 150/2,16):** 80 ± 15 g/10 minut

**Bod změknutí (kulička + kroužek):**

105 ± 5° C

**Pracovní teplota**

- **Olepovací stroj:** 180-200° C

Nižší teplota způsobuje chybné spoje.

Vyšší teplota – po delší dobu - škodí

lepidlu a vede k jeho rozkladu

- **Obráběcí centrum:**

160-180° C

**Forma dodání:**

granulát

**Barvy:** transparentní/mléčná

**Označení:** není povinné dle předpisů EU

(viz bezpečnostní list)

Tavná lepidla vyvíjejí i při dodržení předepsaných teplot zpracování výpary. Přitom často vzniká dráždění dýchacích cest. Pokud jsou předepsané teploty pro zpracování po delší dobu značně překročeny, vzniká nebezpečí vývinu škodlivých rozkladných produktů. Proto je třeba přijmout opatření pro odstranění těchto par, např. instalaci vhodného odsávání.

## Stroje pro zpracování

- Automatické olepovací stroje s válcovým nanášením
- Obráběcí centra firem IMA, Homag

## Zpracování

Nosný materiál pro olepení musí být přesně pravouhle opracován a zbaven prachu. Desky a hranovací materiál klimatizovat na pokojovou teplotu. Nejvhodnější vlhkost dřeva 8-10 %. Teplota místnosti by neměla být pod 18° C; zamezit průvan.

## Kontrola teploty

Pravidelně kontrolovat, popř. zkorigovat, teplotu přímo na nanášecím systému pomocí laboratorního, bimetalového nebo elektrického kontaktního teploměru. Termostaty mohou po delší době ukazovat nepřesně.

## Rychlost posuvu

- **Olepovací stroj:** 20 - 35 m/minutu, podle šířky hrany; příliš pomalý posuv může vést k chybným spojům.

- **obráběcí centrum:** 5 – 10 m/min

## Množství nánosu

Množství nánosu je třeba nastavit tak, aby tavné lepidlo na okrajích lehce vyperlilo ze spáry. Kontrolu uzavřeného lepidlového filmu lze provést transparentní PVC hranou.

## Následné opracování

Olepený materiál lze bezprostředně po olepení opracovávat (řezat, frézovat, hoblovat atd.)

**KLEIBERIT**<sup>®</sup>

KLEBSTOFFE • ADHESIVES

## Čištění

Pracovní nářadí lze očistit čističem KLEIBERIT Reiniger 827.0.

## Velikosti balení

### KLEIBERIT SK 773.0:

PE pytel 20,0 kg netto

### KLEIBERIT čistič 827:

Plech. kanystr 4,5 kg netto

## Skladování

Tavné lepidlo KLEIBERIT SK 773.0 je skladovatelné po dobu ca. 2 let. Skladovat v chladnu a suchu.

Stav xv 0811; nahrazuje dřívější vydání

Likvidace lepidel a obalů

Třída odpadu 080410

Naše obaly jsou z recyklovatelného materiálu (mezinár. značka). Dobře vyprázdněné obaly lze druhotně zpracovat.

### Service

Naše technická poradenská služba je Vám kdykoliv k dispozici. Naše údaje se zakládají na našich dosavadních zkušenostech a nejsou ujištěním o vlastnostech ve smyslu pravomoci oborového svazu. Sami vyzkoušejte, zda je náš produkt vhodný pro Vaše účely. Ručení přesahující hodnotu našeho produktu nemůže být vyvozováno z uvedeného výkladu, ani z využití naší bezplatné a nezávazné poradenské služby.