



Öã dã ð !KZY VÁÈÈ ÈÛ zã c[ Á i { • cFÍ B-ÈÛ[ ~ • ð [ cÁ Ì HÁEF  
{ [ àãÀ €GÁ GÉG FÁ ^à[ Á €GÁ HÁÌ GÁ , , È, d& ÈÛ { Ö : , d&

## KLEIBERIT 774.8

**Středně viskózní tavné lepidlo s velmi dobrou počáteční lepivostí pro olepování a nanášení hran.**

### Oblast použití

Lepení

- polyesterových hran
- melaminových hran
- PVC, PP a ABS hran s preparovanou zadní stranou
- papírových hran
- hran z masivu a dýhy

### Přednosti

- univerzálně použitelné
- dobrá natavitelnost
- vhodné pro nanášení melaminových hran

### Vlastnosti lepidla

**Báze:** EVA kopolymer

**Hustota:** ca. 1,4 g/cm<sup>3</sup>

**Viskozita**

- Brookfield HBTD Sp.27/10 Upm:

při 200°C: 90.000 ± 20.000 mPas

při 220°C: 50.000 ± 20.000 mPas

**Tavný index dle DIN 53 753**

**(MFI 150/2,16):** 50 ± 15 g / 10 min

**Bod změknutí (kulička+kroužek) dle DIN 1995:**

100 ± 5°C

**Nanášecí teplota:** 200 - 210°C

Nižší teplota způsobuje vadné spoje, vyšší teplota - po delší dobu - škodí lepidlu a vede k jeho rozkladu, proto správně nastavit termostat.

**Způsob dodání:** granulát

**Číslo barev:** 20- slonová kost,

**Označení:** není povinné dle GefStoffV

(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
- automatické olepovací stroje s tryskovým nanášením
- zařízení pro nanášení hran

### Zpracování

Nosný materiál pro lepení hran musí být přesně pravouhle opracován a zbaven prachu. Desky a hrany je třeba klimatizovat na pokojovou teplotu. Vhodná vlhkost dřeva je 8 - 10%. Teplota místnosti by neměla být nižší než 18°C. Je třeba zamezit průvanu.

### Kontrola teploty:

Teplotu nanášečského systému je nutno pravidelně kontrolovat pomocí laboratorního, bimetalového nebo kontaktního teploměru a případně korigovat. Termostaty mohou po delší době spínat nepřesně.

### Rychlost posuvu:

20 - 40 m/min, vyšší rychlosti po vlastních zkouškách

### Množství nánosu:

Množství je třeba nastavit tak, aby tavné lepidlo na krajích spoje lehce vyperlilo ze spáry. Kontrolu, zda je nanášena uzavřená vrstva lepidlového filmu, lze provést použitím tvrdé transparentní pásky z PVC.

### Spotřeba při nanášení hran:

80 – 100 g/m<sup>2</sup>

### Následné opracování:

Nalepený materiál lze bezprostředně po olepení opracovávat (řezáním, frézováním, hoblováním).

### Čištění

Pracovní zařízení lze očistit čističem KLEIBERIT 827.0.

**Velikosti balení****KLEIBERIT SK 774.8:**

papírový pytel 25,0 kg netto

kontejner 500,0 kg netto

Big bac 750,0 kg netto

**čistič KLEIBERIT 827.0:**

plechový kanistr 4,5 kg netto

**Skladování**

Tavné lepidlo KLEIBERIT SK 774.8 lze skladovat

po dobu ca. 2 let.

Skladovat v chladnu a suchu.

stav xv 0509; nahrazuje předcházející 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.