



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

Reaktivní tavné lepidlo PUR 707.9

Reaktivní tavné lepidlo pro olepování hran s vysokým namáháním na olepovacích strojích HOLZ-HER se systémem patron.

Oblast použití

Olepování

- masivních hran do tloušťky 13 mm
- hran z HPL desek - pásky
- PVC hran extrudovaných/kalandrovaných v tyčích a rolích (s primerem)
- dýhových hran
- duroplastických a termoplastických hran v rolích

Přednosti

- tepelná odolnost až +150°C
- odolnost proti chladu až -30°C
- Vynikající pevnost i při zatížení párou

Vlastnosti lepidla

Báze: Polyuretan
Hustota: ca. 1,3 g/cm³
Barva: slonová kost

Viskozita (v den výroby)

- **Brookfield HBTD 10 Upm:**

při 140°C: 80.000 ± 20.000 mPas

při 160°C: 45.000 ± 10.000 mPas

povinné podle GefStoffV, obsahuje difenylmetan 4,4'-diisokyanát (viz bezpečnostní list)

Označení:

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.

Pokyny pro zpracování

Nosný materiál musí být čerstvě připravený, přesně pravouhle opracovaný a zbavený prachu. Desky a hranovací materiál klimatizovat na pokojovou teplotu. Teplota místnosti min. 18°C, zamezit průvanu.

Nahřívací doba patron: 2-5 minut
Pracovní teplota: 130-150°C

Při přestávkách v práci teplotu snížit na ca. 100°C. Zvláště důležitá je kontrola teploty při lepení HPL a masivních hran. U dlouhých a silných dílců pracovat v horním rozsahu teploty. Nízké teploty snižují přilnavost hrany. Množství nánosu a přítlačnou sílu je třeba nastavit tak, aby došlo ke stlačení rastru po nanášečím válečku a lepidlo lehce vyperlilo ze spáry. Toto lze kontrolovat nejlépe pomocí transparentní hrany.

Reaktivní tavná lepidla PUR mají oproti běžným tavným lepidlům EVA o něco nižší počáteční pevnost, proto několik doporučení:

- Používejte pouze čerstvě připravené masivní hrany Přesného tvaru. Křivé nebo prohnuté hrany jsou nevhodné.
- Přesně opracujte také hrany nosného materiálu.
- Tavná lepidla PUR umožňují oproti tavným lepidlům EVA výrazně tenčí spáru.
- Pozor u silných PVC hran v rolích, z důvodu jejich prohnutí.
- U přítlačných válců nastavte maximální přítlak.

Speciální pokyny pro zpracování

Změna z GL 782.0 na PUR 707.9

- Vyprázdnit zásobník patron a nastavit 150°C
- Vložit čistič 761.0 a „vytlačit“ GL 782.0

- Teplotu snížit na 130°C

- Vložit PUR 707.9 a „vytlačit“ čistič

Změna z PUR 707.9 na GL 782.0

- Odstranit zbytek ze zásobníku patron

- Teplotu zvýšit na 180-200°C

- Vložit GL 782.0 a „vytlačit“ PUR 707.9

- **Pozor: zde není nutné použití čističe 761.0 !**



Pokyny jednotlivě:

a) Změna z tavného lepidla EVA KLEIBERIT Supramelt GL 782.0 na KLEIBERIT PUR 707.9

Pokusy ukázaly, že při neporušeném zásobníku patron není použití čističe KLEIBERIT SK 761.0 bezpodmínečně nutné. Zde lze ihned vložit KLEIBERIT PUR 707.9. Při teplotě 150°C EVA tavné lepidlo KLEIBERIT Supramelt GL 782.0 zcela vytlačit z nanášecího systému. Pokud při tomto postupu se lepidlo KLEIBERIT PUR 707.9 **nedostane zpět** do zásobníku patron, lze v budoucnosti od použití čističe KLEIBERIT SK 761.0 (hnědý) upustit. Na základě rozdílného zabarvení je možná kontrola, zda došlo k úplnému „vyčištění“ nanášecího systému. Vhodná teplota pro zpracování tavného lepidla KLEIBERIT PUR 707.9 leží v rozsahu 120-140° C. Tato teplota by se měla použít i pro olepování, poté co došlo k úplnému vytlačení EVA tavného lepidla popř. čistící hmoty.

b) Změna z lepidla KLEIBERIT PUR 707.9 na KLEIBERIT Supramelt GL 782.0

Odstranit patronu ze zásobníku a teplotu zvýšit na 180-200° C. Následně vložit patronu KLEIBERIT Supramelt GL 782.0 (EVA-SK) a nanášecí systém „vypláchnout“. Je třeba dbát na to, aby lepidlo KLEIBERIT PUR 707.9 bylo zcela odstraněno z tavného a nanášecího systému. Abychom zde měli určitou bezpečnost, měly by se pro „vypláchnutí“ použít minimálně dvě patrony EVA.

Míchání EVA a PUR

„Vypláchnutí“ se provádí vždy při odkloněném aplikátoru. Vytékající lepidlo vtéká do kartonu. Desku očistit dřevěnou špachtlí. Při „vypláchnutí“ dávkovací tyč nastavit do horní polohy, aby došlo v vyčištění všech trysek. Do kartonu nateklá směs – odpad – lze zlikvidovat jako běžný domovní nebo průmyslový odpad.

Počáteční pevnost ovlivňuje tvarově pevný, těsný lepený spoj při následujícím opracování, jako např. frézování hran z plochy a kapování přesahů hrany. Vytvrzení lepidlového filmu probíhá podle přísunu vlhkosti v průběhu 1-2 dnů. Konečná pevnost je dosažena po ca.7 dnech.

Likvidace lepidel a obalů

Třída odpadu 080410

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

Velikosti balení

KLEIBERIT PUR-SK 707.9:

Karton s 6 Al plechovkami po 0,26 kg netto

Cistič KLEIBERIT Reinigungsmasse 761.0:

Karton s 6 Al plechovkami 1,2 kg netto

Skladování

Lepidlo KLEIBERIT PUR-SK 707.9 je v originálním uzavřeném obalu skladovatelné: Al plechovky ca. 12 měsíců

Chránit před vlhkostí!

stav xv 1013; nahrazuje předcházející vydání

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.