

# DORUS KS 217

Érvényes:  
2002. január 1-jétől

## Ömledék egyenes élragasztáshoz

### MŰSZAKI TERMÉKISMERTETŐ

#### ÖSSZETÉTEL

EVA kopolimer alapú ömledék élragasztó.

#### TULAJDONSÁGOK

- ▶ magas feldolgozási hőmérséklet
- ▶ közepes hőállóság
- ▶ könnyű feldolgozhatóság
- ▶ granulátum kiszemelés



#### FELHASZNÁLÁSI TERÜLET

A ragasztóanyag alkalmas polieszter melanin, PVC, furnér, vékony éllécek (max. 15 mm vastagságig) felragasztására egyenes hordozóanyagokra. Felhasználható a szokványos tartályos élragasztógépeken.

#### MŰSZAKI ADATOK

Lágyulási pont: 100 °C  
 Feldolgozási hőfok (felhordó hengeren): kb. 200 °C  
 Előtolás: 20 m/perc felett  
 Hőállóság: 90 °C felett  
 Szín: natúr, fehér

#### ALKALMAZÁS

##### Felületelőkészítés, felhordás:

A ragasztandó éleknek pormentesnek kell lenniük. Az él- és hordozóanyag hőmérsékletének 18 °C körül kell lenni. A hordozóanyag nedvességtartalma 8-12% között legyen.

##### Ragasztási körülmények:

Az elvárt ragasztási körülményektől erősen eltérő feltételek, pl. alacsony teremhőmérséklet, léghuzat, temperálatlan anyagok és hasonló hibás ragasztásokat okoznak. Az ömledék tartályban hosszabb ideig felépő magasabb hőfok a ragasztóanyagot károsan befolyásolja.

A megfelelő ragasztás alapja minimálisan az a felhordott anyagmennyiség, mely a hordozóanyag felületét egyenletesen borítja és megfelelő tapadást biztosít. A nehezen ragasztható élananyagokat (pl. gyantás) DORUS ND 183/1 előkenővel kell előkezelni.

**Tisztítás:**

A felhordó rendszert rendszeresen tisztítani kell. A ragasztó tartály oldalaira lerakódott kokszosodott ragasztóanyag a munka minőségét negatívan befolyásolja.

**Tárolás:**

Eltartható eredeti lezárt zsákban 12 hónapig. A gyártás időpontját lásd a csomagoláson. A ragasztóanyag a hazai és nemzetközi rendeletek értelmében nem jelölés-köteles.

**Töltőtömeg:**

25 kg polietilén zsák

**FIGYELMEZTETÉS**

Az ömledék ragasztóanyagok megolvastva (különösen túlhevítéskor) olyan gőzöket bocsátanak ki melyek a légzőszervekre izgató hatásúak lehetnek. Ezeket a gőzöket ajánlatos elszívni. Éllécezett lapanyagok furnérozásánál a 90 °C feletti préshőmérséklet a lécek visszalágyulását eredményezheti.