

DORUS Q 611

Érvényes:
2002. január 1-jétől

Ömledék egyenes élragasztáshoz

MŰSZAKI TERMÉKISMERTETŐ

ÖSSZETÉTEL

EVA kopolimer alapú ömledék élragasztó.

TULAJDONSÁGOK

- ▶ közepes feldolgozási hőmérséklet
- ▶ közepes hőállóság
- ▶ könnyű feldolgozhatóság
- ▶ jó utánömlesztési tulajdonság
- ▶ granulátum kiszerezés



FELHASZNÁLÁSI TERÜLET

A ragasztóanyag alkalmas polieszter melanin, PVC, furnér, vékony éllecek felragasztására egyenes hordozóanyagokra. Felhasználható a szokványos tartályos élragasztógépeken.

MŰSZAKI ADATOK

Lágyulási pont: 75 °C
 Feldolgozási hőfok (felhordó hengeren): 180-190 °C
 Előtolás: 15-25 m/perc
 Hőállóság: 70-90 °C (élananyagtól függően)
 Szín: natúr, barna, fehér, fekete

ALKALMAZÁS

Felületelőkészítés, felhordás:

A ragasztandó éllecek 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.



MINŐSÉG A MESTEREKNEK

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.