

AnserPur 300

PRODUKT

Klej poliuretanowy dyspersyjny.

ZASTOSOWANIE

Przeznaczony do produkcji frontów oklejanych trójwymiarowo (technologia 3D) foliami termoplastycznymi PCW, ABS i PP w prasach membranowych.

WŁAŚCIWOŚCI

- Nie zawiera rozpuszczalników organicznych
- Wysoka przyczepność początkowa
- Wysoka wytrzymałość cieplna i odporność na wilgoć
- Aktywacja w niskich temperaturach

DANE TECHNICZNE

Lp.	Badana właściwość	Wymagania
1.	barwa kleju	biała
2.	barwa spoiny	opalizująca
3.	sucha masa	44 ± 2%
4.	gęstość	1,06 ± 0,02 g/cm ³
5.	pH	6 ± 1
6.	lepkość w 20°C (met. Brookfield'a)	3000 ± 500 mPa*s

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE STOSOWANIA

Klej należy nanosić przy użyciu pistoletu natryskowego o średnicy 1,8 – 2,2 mm.

Na powierzchnie płaskie wystarcza jednokrotne naniesienie kleju. W przypadku otwartych powierzchni zewnętrznych i wewnętrznych promieni należy nanieść dwie warstwy z zachowaniem krótkiej przerwy po pierwszym naniesieniu. Prasowanie wykonać po 1 do 24 godzin od naniesienia kleju, jednak po upływie 8 godzin na powierzchni otwarte płyt należy nanieść nową warstwę kleju.

Czas otwarty (suszenia) to około 10 minut w zależności od temperatury, wilgotności i ilości naniesionego kleju.

W celu zwiększenia odporności spoiny można dodać 5% utwardzacza Izohard 5 i wymieszać. Czas żywotności mieszanki w temperaturze max 22°C wynosi 4 godziny.

Temperatura prasowania: minimum 85°C

Czas prasowania: 70 – 80 sekund, w zależności od grubości folii i temperatury

Czas sieciowania kleju: 24 godziny, całkowicie po 7 dniach

Urządzenia należy czyścić zimną lub letnią wodą przed utwardzeniem się kleju. Wyschnięty klej można usunąć tylko mechanicznie.

MAGAZYNOWANIE

Przechowywać w oryginalnych, właściwie oznakowanych, szczelnie zamkniętych opakowaniach, w miejscach suchych, ocienionych, w temp. +5 do +23°C do 6 miesięcy. Chronić przed mrozem. Nie przechowywać w bezpośrednim sąsiedztwie źródeł ciepła.

OPAKOWANIA

Według żądań klienta.