

WSKAZÓWKI PRZETWARZANIA KLEJÓW POLIURETANOWYCH STOSOWANYCH DO PRODUKCJI PŁYT WARSTWOWYCH, ELEMENTÓW DREWNIANYCH, KLEJENIA IZOLACJI TERMICZNEJ

Przetwarzanie maszynowe klejów

Kleje jednoskładnikowe:

1. Należy stosować ogólne zasady przetwórstwa.
2. Kleje jednoskładnikowe mogą być przetwarzane maszynowo za pomocą klejarki walcowej lub pompy z osprzętem w postaci grabi lub pistoletu natryskowego.
3. Należy ściśle przestrzegać instrukcji producenta klejarki lub pompy z osprzętem.
4. Przed rozpoczęciem produkcji nastawić odpowiednie ilości podawanego kleju w zależności od rodzaju klejonych materiałów.
5. Nastawy urządzenia aplikujących mogą zależeć od temperatury oraz wilgotności, które mają znaczny wpływ na parametry klejów, takie jak lepkość i czasy otwarcia oraz utwardzania spoiny.
6. W przypadku klejenia materiałów nie przepuszczających powietrza (z wyjątkiem drewna), należy naniesiony klej zrosić wodą w celu zapewnienia całkowitego utwardzenia spoiny. Dostarczenie wody zapewnia równoczesne utwardzanie kleju na całej klejonej powierzchni.
7. W celu uzyskania spoiny o odpowiedniej wytrzymałości konieczne jest zapewnienie niezbędnego docisku obu łączonych elementów przez cały czas utwardzania się spoiny klejowej.
8. Powierzchnie klejone powinny być wolne od zanieczyszczeń i w razie potrzeby odtłuszczone. Zabrudzone nie utwardzonym klejem narzędzia mogą być czyszczone za pomocą czyszczyki Pursan AE500 lub rozpuszczalnikiem Pursan ACT. Utwardzoną spoinę można usunąć tylko mechanicznie.

Kleje dwuskładnikowe:

1. Należy stosować ogólne zasady przetwórstwa.
2. Kleje poliuretanowe mogą być aplikowane metodami mechanicznymi za pomocą głowicy natryskowej lub urządzenia dozującego do nanoszenia pasków kleju na liniach półautomatycznych lub automatycznych metodami głowicowymi.
3. Należy ściśle przestrzegać instrukcji producenta linii.
4. Linia do produkcji płyt warstwowych musi zapewniać podawanie kleju we właściwym stosunku wagowym oraz powinna zapewniać odpowiednie warunki temperaturowe.
5. Należy przeprowadzić kalibrację oraz sprawdzić ustawienie proporcji komponentów na linii przed rozpoczęciem produkcji.
6. Odpowiednia regulacja temperatury w ciągu technologicznym linii pozwala optymalnie dostosować prędkość do wymagań, niezależnie od warunków temperaturowych na hali produkcyjnej oraz pory roku.
7. W przypadku nanoszenia kleju w postaci pasków należy zwrócić uwagę na właściwe ustawienie pacyk rozcierających w celu zapewnienia prawidłowego zmieszania składników.
8. Przy nanoszeniu kleju za pomocą głowicy natryskowej należy kontrolować prawidłowy stosunek komponentów.
9. Przed rozpoczęciem produkcji nastawić odpowiednie ilości podawanego kleju w zależności od rodzaju klejonych materiałów.
10. W celu uzyskania dobrego połączenia konieczne jest zapewnienie odpowiedniego docisku łączonych elementów przez czas niezbędny do uzyskania wystarczającej wytrzymałości spoiny.
11. Powierzchnie klejone powinny być wolne od zanieczyszczeń i w razie potrzeby odtłuszczone.

12. Utwardzon spoin mo na usun tylko mechanicznie.

Opisane wy ej reguły pracy z klejami poliuretanowymi wynikaj z naszego najlepszego do wiadczenia. W niektórych aplikacjach mog by wymagane nieco inne warunki przetwórstwa. W zwi zku z tym przed zastosowaniem naszych produktów prosimy o kontakt z naszym doradc technicznym, który pomo e dobra najlpsz metod przetwórstwa kleju dla danego zastosowania.

Zapraszamy do współpracy:

IZOMAT

Izolacje Termiczne

IZOMAT Andrzej Mickiewicz
POLSKA, 89-300 Wyrzysk,
ul. Staszica 14 (biuro handlowe)
ul. Przemysłowa 5 (produkcja, magazyn)
NIP: PL 7641742638, REGON: 570106620
Tel.: 67 2862789, mob: 695643483, Fax: 67 2867274
E-mail: biuro@izomat.net
E-mail: andrzej.mickiewicz@gmail.com
<http://www.izomat.net>

Pod tymi adresami mog Pa stwo zadawa pytania, na które ch tnie odpowiemy,
a tak e uzyska szczególowe informacje zwi zane z pełn ofert naszej firmy.
Zapewniamy o rzetelno ci dostaw pod wzgl dem jako ciowym oraz terminowo ci dostaw.
Mamy nadziej , e zaproponowane przez nas warunki pozwol na rozpocz cie korzystnej współpracy
pomi dzy naszymi firmami..