

KANTOMELT PUR

Klej topliwy PUR jako 2 kg blok w folii aluminiowej o bardzo wysokiej odporności na ciepło i wodę.

Właściwości

Klej topliwy PUR REDOCOL Kantomelt HP jest klejem z żywicy syntetycznej na bazie PUR z dobrymi właściwościami obróbki na okleiniarkach lub odpowiednich jednostkach do wstępnego topienia. Klej bardzo dobrze się topi i rozpluwa. Jest bardzo łatwy w obróbce, bez ciągnięcia nitki. Kantomelt PUR REDOCOL charakteryzuje się wysoką wytrzymałością początkową i przy niskiej ilości nakładanej tworzy szczelną fugę. Posiada bardzo wysoką odporność na ciepło i wodę.

Zastosowanie

Klej topliwy Kantomelt PUR REDOCOL jest przeznaczony do klejenia następujących materiałów obrzeży: ABS, fornir, melamina, 3D akryl, PP i PVC. Przed klejeniem należy sprawdzić przydatność materiału obrzeży (próbne klejenie).

Wskazówki stosowania

Maszynę/premelter należy ustawić zgodnie z instrukcjami producenta maszyny. REDOCOL Kantomelt PUR może być przetwarzany w zwykły sposób. Dobre wyniki osiąga się w następujących warunkach:

Temperatura pokojowa	18 - 35°C
Wilgotność	30 do 60 %
Temperatura obróbki	120 - 140°C
Prędkość posuwu	od 15 m/min

Wytrzymałość i trwałość spoin zależy m.in. od ilości rzeczywiście sklejonych powierzchni spoin.

Przechowywanie i przydatność

REDOCOL Kantomelt PUR ma 9-miesięczny okres przydatności do użycia w szczelnie zamkniętych oryginalnych opakowaniach, przechowywanych w chłodnym i suchym miejscu.

Czyszczenie

Po obróbce zaleca się dokładne przepłukanie systemu specjalnym środkiem do czyszczenia.

Klej topliwy PUR można rozpuścić tylko za pomocą agresywnych rozpuszczalników i usunąć mechanicznie. Należy bezwzględnie przestrzegać instrukcji producenta maszyny.

Dane chemiczno-techniczne

Baza	Poliuretan (PUR)
Forma dostawy	2 kg blok
Kolory	biały, naturalny
Lepkość (Brookfield)	ok. 40 000 mPa s
Temperatura mięknięcia (Kofler)	ok. 80°C
Odporność na ciepło	ok. 150°C

Wskazówka bezpieczeństwa

Produkt zawiera diizocyjanian difenylometanu, który w zalecanej temperaturze przetwarzania ma mierzalną prężność par, co może prowadzić do przekroczenia wartości NDS wynoszącej 0,005 ppm.

W przypadku przekroczenia zalecanej temperatury obróbki możliwe jest powstawanie szkodliwych produktów rozszczepienia w stopionym materiale. Dlatego w każdym przypadku należy podjąć środki w celu wyeliminowania oparów, np. poprzez odpowiednie odsysanie. Po kontakcie skóry z gorącym klejem nie wolno usuwać na siłę resztki produktu ze skóry, proszę skonsultować się z lekarzem. Należy przestrzegać karty charakterystyki!

Oznakowanie

Szczegółowe informacje znajdują się w **karcie charakterystyki**:

- Oznakowanie towaru niebezpiecznego
- Przepisy transportu
- Przepisy bezpieczeństwa