

TECHNICKÝ LIST DUDITERM 1181

Tavné lepidlo DUDITERM 1181 je plněné na bázi EVA. Je charakterizováno nízkou viskozitou a středně vysokou tepelnou odolností a příznivou otevřenou dobou. Bylo vyvinuto speciálně pro lepení papíru na strojích Homar a pro lepení PVC $\leq 0,4$ mm na ručních olepovacích strojích. Technická data Dodáváno v pevném skupenství na bázi syntetické pryskyřice a anorganických plniv.

- způsob dodání granulát
- barva natur (světlá)
- viskozita v Thermoselu při 200°C mPa.s 5.500 ± 2.000
- bod měknutí °C 87 ± 3
- hmotnost g/cm³ $1.18 \pm 0,03$

Podmínky použití

- vlhkost materiálu % 8 – 10
- relativní vlhkost % 65 – 75
- teplota ovzduší a °C > 15 materiálu
- doporučená teplota na nanášecím válci °C 160 - 180
- rychlost posuvu m/min. 5 - 10
- nanášecí vrstva g/m² 70 – 100
- teplota použití na ručních strojích °C 140 - 160

Použití:

Hlavní využití DUDITERM 1181 je na strojích Homag pro rovné olepování a pro tenké PVC $\leq 0,4$ mm na ručních olepovacích strojích

Užitečné rady

- Hrany by měly být dokonale čisté. Prach může být příčinou problémů při lepení vlivem snížené přilnavosti. Doporučujeme dbát na pravidelně rozložený přitlak a vyvarovat se místům s nedostatečným přitlakem. - Teplota lepidla DUDITERM 1181 by měla být opakovaně kontrolována externím teploměrem tak, aby byla odstraněna případná odchylka v zařízení na olepovacích strojích. - DUDITERM 1181 by měl být nanášen rovnoměrně. Nanášené množství je závislé na typech hran a olepovaných materiálů. Příliš malé množství nánosu může způsobit neúčinnost, naproti tomu příliš velký nános může způsobit viditelnou spáru a ušpinění stroje a dílce. - Lepené materiály (hrany a dílce) by měly být temperovány na minimální teplotu 16 °C. Vyvarujete se tím tak kontaktu chladného dílce s lepidlem, které by tak rychle vychladlo. To by mohlo vést ke snížení smáčivosti a k defektu při lepení. - Rychlost posuvu by měla být 5 - 10 m/min., abyste se vyvarovali vychladnutí lepidla ještě před vzájemným spojením dílce a hrany. V případech, kdy je nutná rychlost posuvu nižší, nezapomeňte toto zvýšení časové prodlevy nahradit vyšší teplotou na nanášecím válci (použitím teplého vzduchu, předehřátím dílce a hrany atp.). - Během intervalů (přestávky, delší prostoje) doporučujeme snížit teplotu v tavící nádobě o 30 – 40 °C z důvodu zachování původní charakteristiky lepidla. - Tavící nádoba by měla být vždy udržována v čistotě bez povlaku. Tak je usnadněno tavení. - Vlastnosti lepidla nejsou vždy stejné na všech materiálech. Proto doporučujeme nové materiály vyzkoušet na začátku lepení přípravným testem. - Odolnost proti nízkým a vysokým teplotám závisí nejenom na kvalitě lepení, ale také na lepených materiálech, na sklonu hrany k ohybu, na prodloužení nebo smrštění a na čase po který jsou vystaveny mezním teplotám. - Uchovávejte DUDITERM 1181 na suchém chladném místě, minimálně 12 měsíců.

BALENÍ Obal 25 kg

Obsah technického listu vystihuje obecné vlastnosti a není předmětem žádné záruky. Z toho důvodu slouží výše uvedené informace k přizpůsobení použitých materiálů konkrétním podmínkám prostředí.

Revize n°5 Vydáno kv ěten 2007 DURANTE & VIVAN S.p.A. 33080 – Chirano di Prata (PN) via G. Garibaldi 23 – tel.: 00390434626465 fax 00390434622055