

DELTA ADHESIVES MT-675 ПРОЗРАЧНЫЙ КЛЕЙ-РАСПЛАВ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МАТРАСНЫХ БЛОКОВ

СВОЙСТВА ПРОДУКТА

- Низковязкий
- Высокая сила сцепления
- Незначительный запах
- Эластичный клеевой шов в готовом изделии

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Применяется для склеивания блоков независимых пружин при изготовлении матрасов.



ОПТИМАЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ РАБОТЫ

Рабочая температура	140 – 170 °С
Температура в помещении и рабочих материалов	> 10 °С
Влажность материалов	0,8—30,0 %
Процесс нанесения	Валок, форсунка
Давление прессования	3 – 5 кг/см ²
Время открытой выдержки	Короткое
Время схватывания	≈ 2 – 4 сек

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Основа	ЭВА-сополимер
Цвет	Прозрачно-желтый
Внешний вид	Гранулы
Индекс плавления	270 – 290 г/10 мин при 200 °С (ASTM D1238/ISO 1133)
Вязкость по Брукфильду Spindle 27/10 rpm (ASTM D562)	2 500 +/- 500 мПа.с при 160 °С
Плотность	0,95 +/- 0,05 г/см ³ (ASTM D1505/ISO 1183)
Точка размягчения	103 - 110 °С (ASTM D36/DIN 52 011 кольцо и шар)
Прочность на растяжение	6,66МПа (ASTM D638/ISO 527)
Термостойчивость	≈ 95 °С

УПАКОВКА

Полиэтиленовые мешки весом 25 кг.

ХРАНЕНИЕ

Минимальный срок хранения в сухом и прохладном месте (10—25 °С) в закрытой оригинальной упаковке - 12 месяцев.

УКАЗАНИЕ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Рекомендуется использовать аспирационное оборудование для отвода паров клея.

Перед работой с продуктом важно ознакомиться с листом безопасности.

МАРКИРОВКА

НЕ КЛАССИФИЦИРУЕТСЯ КАК ОПАСНЫЙ согласно последней редакции «Акта об опасных к перевозке и хранению материалов» («The Dangerous Goods Act»).

РЕКОМЕНДАЦИИ

Расплавление должно проводиться при остановленном валике аппликатора.

Рекомендуем регулярно проверять температуру в системе нанесения.

Наладка линии производится согласно инструкции - ям производителя.

Вышеуказанные данные, прежде всего, рекомендации относительно нанесения и использования продукта, основываются на знаниях и опыте работы нашей фирмы. Принимая во внимание возможность использования различных материалов в различных условиях работы, находящихся вне сферы нашего влияния, мы рекомендуем в каждом конкретном случае проводить испытания продукта, с тем, чтобы его использование дало возможность применения желаемого способа производства и обеспечило необходимое качество обработки деталей. Правовая ответственность не может быть выведена ни из этих указаний, ни из устной консультации.