



## Техническая характеристика **OLMITERM 9160S**

### Описание:

Олмитерм 9160S - ненаполненный клей-расплав для облицовки поверхности плёнками из декоративной бумаги.

### Область применения:

Клей применяется для окучивания плит ДСП, ДВП и других древесных материалов бумажными плёнками при изготовлении панелей, декоративных и финишных реек.

### Химико-физические свойства и оптимальные параметры применения:

Основа:	ЭВА сополимеры
Вязкость при 200°C:	~ 5 000 мПа с
Вязкость при 170°C:	~ 10 000 мПа с
Точка размягчения по кольцу и шару:	90 - 95°C
Цвет:	Прозрачно-желтоватый

Температура помещения и склеиваемых материалов: 18-25 °С

Влажность в помещении: 50-60 %

Влажность изделий: 8 - 10 %

Расход клея: 40-100 г/ м<sup>2</sup>

Рабочая температура клея: 170-200°C

Скорость подачи: от 20 м/мин

Класс опасности: не требуются. Не относится к вредным веществам

### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

- Следует регулярно проверять температуру клея в баке и на дозирующем ролике с помощью термометра, т.к. могут существовать различия в показателях температуры между внешним термометром и температурным датчиком станка.
- При наличии паузы при работе оборудования из-за возможных отказов и др., рекомендуется понизить температуру в баке и на дозирующем ролике минимум на 30°C во избежание образования нагара.
- Всегда держать крышку бака закрытой во избежание попадания внутрь посторонних предметов, образования корки и т.д.
- Убедиться, что клей имеет требуемую вязкость и находится в полностью расплавленном состоянии перед запуском, т.к. нанесение клея с пониженной температурой может вызвать дефекты склеивания.
- Убедиться в отсутствии пыли на поверхности склеивания, т.к. это препятствует адгезии.
- Панели и кромка должны иметь комнатную температуру. Температура материала и окружающей среды не должна быть ниже +15°C. ВАЖНО ИСКЛЮЧИТЬ ПОЯВЛЕНИЕ СКВОЗНЯКОВ.
- Проверить давление прижимных роликов во избежание дефектов склейки из-за недостаточного прижима к поверхности. Склеиваемые части должны полноценно прилегать друг к другу и иметь гладкую поверхность.
- Убедиться в возможности качественной склейки краев в ходе предварительных клеевых испытаний перед промышленным запуском. При возникновении проблем следует обратиться к нам за консультацией.
- Термостойкость зависит от качества используемого оборудования для склеивания, влажности кромки, типа кромки, давления в прессе, времени операций по склеиванию и температуры: стойкость напрямую зависит от способа нанесения клея. Оператор должен тщательно проверить, подходит данный тип склеивания для изготовления заданной продукции.

В случае последующего покрытия лаком склеенных деталей важно нанести первый тонкий слой лака и увеличить время сушки до испарения растворителя. В этом случае клеевой слой не подвержен каким-либо внешним напряжениям и процесс склеивания не осложнен. Перед склейкой следует убедиться, что клеевая система подходит к типу используемого лака и метод покрытия лаком подходит к типу производимого склеивания.

СРОК ХРАНЕНИЯ: 36 месяцев с даты изготовления



Официальный торговый  
представитель ООО «Нисон»  
Московская область  
Красногорский район п. Гольево  
ул. Красная Слободка д. 47  
тел.: (495) 984-50-50