



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

РЕ 3688 3025

Клей на полиэфирной основе для ламинирования профилей

Свойства:

- полиэфир в хлорированных растворителях
- быстрая начальная прочность

Готовая продукция обладает следующими характеристиками:

- отличная водостойкость
- высокая теплостойкость и морозоустойчивость
- хорошая устойчивость к многим растворителям

Область применения:

Предназначается для обертывания профилей из ПВХ, МДФ пленками на основе ПВХ, бумаги.

Химические и физические характеристики:

Внешний вид и цвет:	прозрачный, слегка желтоватый
Плотность:	1,28 г/см ³
Вязкость (Брукфильд) при 20°C	3000±300 mPa.s
Расход клея:	100 - 150 г/м ² в зависимости от материала
Отвердитель:	Отвердитель РЕ Kataliz (4%)
Время вызревания:	0,5 - 1 час после добавления отвердителя
Жизнеспособность клея:	5-8 часов
Время открытой выдержки:	без отвердителя 6-7 минут
Время открытой выдержки:	с отвердителем 5-6 минут

Примечание:

При улетучивании/ испарении растворителя показатели вязкости, содержания сухого остатка и плотности могут незначительно меняться.

Склеиваемые материалы должны быть сухими, чистыми, обезжиренными и акклиматизированными. Время вызревания клея зависит во многом от % влажности окружающей среды.

Влажность несущих материалов должна быть 8-10%.

При обертывании профилей шпоном и пропитанными бумажными пленками повышенная влажность в соединении с изоцианатным отвердителем может привести



к образованию пузырьков в клеевой пленке.

Оптимальная температура склеивания +20°C, переработка при температуре ниже +15°C не допускается.

Перед употреблением клей перемешать!

Применение продукта:

Тщательно смешать клей с отвердителем PE Kataliz, оставить для вызревания на 0,5-1,0 час.

Готовый к работе клей наносится непосредственно на материал, который будет приклеен, с помощью ракеля, кисти или кисти-пистолета, специальными клеенаносящими вальцами, предназначенными для клеев с растворителями.

После нанесения клея, растворитель входящий в его состав, должен полностью испариться. Для этого используется специальный сушильный туннель, расположенный сразу после нанесения клея. Обдув осуществляется при температуре около 70-80°C. После полного удаления растворителя из клеевого шва, необходимо активировать пленку с помощью ИК-ламп, а затем обертывать профиль.

Профили из синтетического материала или металла предварительно обрабатываются флуоресцентным праймером Primer 171. Контроль за нанесением праймера осуществляется с помощью УФ-ламп.

Очистка:

Для чистки ракеля, оборудования и рабочих инструментов рекомендуется использовать Cleaner MTK.

Упаковка:

Клей PE 3688 3025

25 кг нетто жестяное ведро

Хранение:

Клей PE 3688 3025 в оригинальной упаковке хранится при температуре 20-35°C около 1 года. Клей желируется при температуре около 10°C, поэтому перед употреблением его следует медленно довести до комнатной температуры и хорошо перемешать.

Информация по технике безопасности:

Для получения более подробной информации о безопасности обратитесь к листам безопасности.