



Клей-Расплавы на основе EVA (ЭтиленВинилАцетата) Пр-ва Rayt (Испания) для кромкооблицовочных станков



| Марка клея | Упак. в мешок | Применение | Цена , р/кг | Цена, р/мешок |
|------------|---------------------|---|----------------|------------------|
| МА-6520-U | 25 кг | Используется для приклеивания натуральной, меламиновой кромки, кромки ПВХ с S-праймером, толщиной 1-3 мм; Температура клеевой ванны 185-200 °С | 99 | 2 475 |
| МА-6512 | 25 кг | Клей-расплав, пригодный для приклеивания кромочного материала из ПВХ (толщиной от 0,4 до 3 мм), бумаги, шпона или полиэстера на панель ДСП на ручных и полуавтоматических станках; Температура клеевой ванны 130-160 °С | 108 | 2 700 |
| МА-6244 | 25 кг | Клей-расплав, с малым количеством наполнителя, специально разработанный для станков с низкими (от 3,5 м/мин) скоростями подачи заготовки, в том числе для кромкооблицовочных станков с ручной подачей, предназначенных для облицовывания криволинейных деталей (СЕНИСА EP-C, ВИТАР BC-91 и т.д.) кромочными материалами ПВХ, ABS от 0,4 до 3мм, натурального шпона, меламина; Температура клеевой ванны 150-170 °С | 148 | 3 700 |
| МА-6737 | 25 кг | Клей-расплав с небольшим количеством наполнителя. Специально разработан для всех типов кромкооблицовочных станков, в т.ч. с ручной подачей заготовки. Используется для приклеивания кромки из натурального шпона, кромки из полиэстера, меламиновой и ПВХ с S-праймером, толщ. до 3мм; Температура клеевой ванны 185-200 °С | 129 | 3 225 |
| МА-6715 | 25 кг | Клей-расплав без наполнителей, специально разработанный для предварительного нанесения и приклеивания на кромку заготовки кромочных материалов из натурального шпона, меламина или полиэстера, ПВХ и т.п. Характеризуется быстрым схватыванием (остыванием), легкостью нанесения и соответствующей вязкостью при использовании в автоматических клеенаносящих устройствах, таких, как HARDO, BRAND и т.д; Температура клеевой ванны 160-170 °С | 149 | 3 725 |
| МА-6714-Т | 25 кг | -расплав, без наполнителя. Специально разработан для всех типов кромкооблицовочных станков, в т.ч. с ручной подачей заготовки. Используется для приклеивания кромки из натурального шпона, кромки из полиэстра, меламиновой и ПВХ от 1 до 3 мм; Температура клеевой ванны 200-210 °С | 165 | 4 125 |

Клей на основе EVA не должен подвергаться перегреву, поскольку это ухудшает его свойства.

Во время отановок станка более, чем на полчаса, рекомендуется снизить температуру в клеевой ванне на 40-50⁰С. Необходимо чтобы рядом со станком находилась соответствующая вентиляция.

Зимой в случае хранения в не отапливаемых помещениях, рекомендуется сначала выдерживать клей, как другие используемые материалы, до приобретения ими комнатной температуры (18⁰С).

Описания клеёв смотрите далее



ООО "Технокомплект ДВ"

Оборудование и инструмент для
деревообработки и мебельного производства

г.Хабаровск, 680013
ул. Лермонтова, дом 3, оф. 30
т/ф (4212) 39-07-80 /81, т. 924-201-3816
sale@tkdv.kht.ru http://tkdv.kht.ru

тип МА-6520-U

Клей-расплав, специально разработанный для кромкооблицовочных станков фирм CENISA, HOMAG, IMA, HOLZHER, EGURKO, OLIMPIC и т.д. Используется для приклеивания натуральной, меламиновой кромки, кромки ПВХ с S-праймером, толщиной 1-3 мм. Для более толстых кромок необходима предварительная проверка на возможность приклеивания.

Возможности нанесения

Наносится непосредственно на плиту на кромкооблицовочном станке. Сразу после этого кромка должна быть прижата.

Наилучшие условия обработки

| | |
|---------------------------------------|--------------------------|
| Температура приклеиваемого материала | 17-20 °С |
| Температура клеевой ванны | 185-200 °С |
| Температура клеенаносящего валика | 205-215 °С |
| Расход (в зависимости от типа кромки) | 180-280 г/м ² |
| Скорость подачи заготовки | от 10 м/мин |
| Давление со стороны прижимного ролика | 5-12 кг/см ² |

Технические характеристики

| | |
|-----------------------------|------------------|
| Цвет | слоновая кость |
| Основа | EVA |
| Вид | гранулы |
| вязкость от: 190 °С | 70000 сPs |
| вязкость от: 200 °С | 59000 сPs |
| вязкость от: 210 °С | 44500 сPs |
| вязкость от: 220 °С | 36000 сPs |
| Точка плавления | 95 °С |
| Теплостойкость | 67-50 °С |
| Время нахождения на воздухе | среднее/короткое |

Упаковка

Бумажные или пластиковые пакеты по 25 кг

Очистка

Растворитель фирмы RAYT или перхлоруретан, трихлорэтилен

Основные условия использования клеев-расплавов

Этот продукт, также как и другие продукты на основе EVA, не должен подвергаться перегреву, поскольку это ухудшает его качества. Если станок останавливается более чем на полчаса, то рекомендуется снизить температуру клеевой ванны на 40-50 °С.

Периодически необходимо производить очистку клеевой ванны.

Зимой в неотопляемых помещениях рекомендуется сначала выдержать клей в течение получаса при комнатной температуре, поскольку он чувствителен к низким температурам.

Во избежание повреждений необходимо избегать попадания грязи в зону нанесения клея.



ООО “Технокомплект ДВ”

Оборудование и инструмент для
деревообработки и мебельного производства

г.Хабаровск, 680013
ул. Лермонтова, дом 3, оф. 30
т/ф (4212) 39-07-80 /81, т. 924-201-3816
sale@tkdv.kht.ru http://tkdv.kht.ru

тип МА-6512

Клей-расплав, пригодный для приклеивания кромочного материала из ПВХ (толщиной от 0,4 до 3 мм), бумаги, шпона или полиэстера на панель ДСП на ручных и полуавтоматических станках. Характеризуется низкой температурой нанесения и быстротой плавления. Низкая клейкость в холоде позволяет использовать его для предварительного нанесения, например, кромочный материал ПВХ. Хорошая устойчивость к воздействию тепла (до 70⁰С в зависимости от типа кромочного материала) и холода.

Наилучшие рабочие условия

| | |
|--|----------------------------|
| Температура облицовываемых материалов | 17 - 20 ⁰ С |
| Температура клеевой ванны | 130 - 160 ⁰ С |
| Температура клеенаносящего ролика | 130 - 170 ⁰ С |
| Дозировка: Целлюлозная пленка(полиэстер и меламин) | 180 - 220 г/м ² |
| Дозировка: Натуральный шпон | 150 - 180 г/м ² |
| Дозировка: ПВХ | 150 - 180 г/м ² |
| Скорость станка | от 3,5 м/мин |
| Давление вала | 5-7 кг/см ² |
| Для увеличения наносимого количества необходимо снизить температуру на | 10 - 15 ⁰ С |

Технические характеристики

| | |
|--|----------------------|
| Цвет | слоновая кость |
| Вид | гранулы |
| Вязкость: (Brookfield RVT-DVII con Thermosel) spdl 28/5 об/мин | |
| вязкость от 130 ⁰ С | 100000 mPa.s |
| вязкость от 140 ⁰ С | 65000 mPa.s |
| вязкость от 150 ⁰ С | 45000 mPa.s |
| вязкость от 160 ⁰ С | 33000 mPa.s |
| Точка плавления (R&B, ASTM E28) | 80-90 ⁰ С |
| Время выдержки | среднее - длительное |

Упаковка

Бумажные или пластиковые мешки по 25 кг.

Очистка

С помощью специальных продуктов. Необходима консультация технического отдела.

Условия хранения

Продукт должен быть защищен от воздействия холода, прямых солнечных лучей и экстремальных температур.
Хранение в закрытых мешках. 1 год

Основные условия использования клеев-расплавов

Этот продукт, также как и другие продукты на основе EVA, не должен подвергаться перегреву, поскольку это ухудшает его качества. Если станок останавливается более чем на полчаса, то рекомендуется снизить температуру клеевой ванны на 40-50⁰С.

Периодически необходимо производить очистку клеевой ванны.

Зимой в неотапливаемых помещениях рекомендуется сначала выдержать клей в течение получаса при комнатной температуре, поскольку он чувствителен к низким температурам.

Во избежание повреждений необходимо избегать попадания грязи в зону нанесения клея



ООО "Технокомплект ДВ"

Оборудование и инструмент для
деревообработки и мебельного производства

г.Хабаровск, 680013
ул. Лермонтова, дом 3, оф. 30
т/ф (4212) 39-07-80 /81, т. 924-201-3816
sale@tkdv.kht.ru http://tkdv.kht.ru

тип МА-6244

Клей-расплав, с малым количеством наполнителя, специально разработанный для станков с низкими (от 3,5 м/мин) скоростями подачи заготовки, в том числе для кромкооблицовочных станков с ручной подачей, предназначенных для облицовывания криволинейных деталей (СЕНИСА ЕР-С, ВИТАР ВС-91 и т.д.) кромочными материалами ПВХ, ABS от 0,4 до 3мм, натурального шпона, меламина

Свойства

Низкий расход, высокие адгезионные свойства, низкая температура использования, не перегорает в клеевой ванне.

Условия использования

| | |
|---|--------------|
| Температура клеевой ванны | 150-170 °С |
| Температура клеенаносящего валика | 160-180 °С |
| Температура заготовки, и приклеиваемого материала | 18 -22 °С |
| Влажность заготовки | 8-11% |
| Скорость подачи заготовки | от 3,5 м/мин |

Технические характеристики

| | |
|-------------------------|-----------------|
| Цвет | светло-янтарный |
| Вид | гранулы |
| вязкость при 160 °С | 8.000 мПа.с |
| вязкость при 170 °С | 6.000 мПа.с |
| вязкость при 180 °С | 4.500 мПа.с |
| Температура плавления | 75-80 °С |
| Время открытой выдержки | длительное |
| Термостойкость | 60-65 °С |

Упаковка

Бумажные или пластиковые мешки по 20 кг.

Очистка

С помощью специальных растворителей фирмы RAYT (перхлорэтан, трихлорэтилен).

Хранение

Продукт должен быть защищен от воздействия солнечного света и экстремальных температур. При температуре 5 - 35⁰С продукт сохраняет свои свойства в течение 1 года.

Основные условия использования клеев-расплавов

Этот клей, так же как и другие продукты на основе EVA, не должен подвергаться перегреву, поскольку это ухудшает его свойства. Во время остановок станка более чем на полчаса рекомендуется снизить температуру в клеевой ванне на 40 - 50⁰С. Необходимо, чтобы рядом со станком находилась соответствующая вентиляция.

Периодически необходимо производить очистку клеевой ванны.

Зимой, в случае хранения в не отапливаемых помещениях, рекомендуется сначала выдерживать клей, как другие используемые материалы до приобретения ими комнатной температуры (18⁰С)

Во избежание снижения качества изделий, необходимо избегать попадания грязи в зону нанесения клея.



тип МА-6737

Клей-расплав с небольшим количеством наполнителя. Специально разработан для всех типов кромкооблицовочных станков, в т.ч. с ручной подачей заготовки.
Используется для приклеивания кромки из натурального шпона, кромки из полиэстера, меламиновой и ПВХ с S-праймером, толщ. до 3мм.

Свойства

Легко наносится, может быть использован при различных температурах. Другое ценное качество - высокая клейкость и схватываемость при низких температурах. Мало подвержен перегоранию.

Возможности нанесения

Может быть использован при температуре клеенаносящего валика 180-220 °С.

Наилучшие условия обработки

| | |
|---------------------------------------|--------------------------|
| Температура приклеиваемого материала | 17-20 °С |
| Температура клеевой ванны | 185-200 °С |
| Температура клеенаносящего валика | 205-215 °С |
| Расход (в зависимости от типа кромки) | 180-220 г/м ² |
| Скорость подачи заготовки | от 7 м/мин |
| Давление со стороны прижимного ролика | 5-12 кг/см ² |

Технические характеристики

| | |
|-----------------------------|---------------------|
| Цвет | натуральный светлый |
| Основа | EVA |
| Вид | гранулы |
| вязкость от 180 °С | 80000 cPs |
| вязкость от 190 °С | 60000 cPs |
| вязкость от 200 °С | 45000 cPs |
| вязкость от 210 °С | 37000 cPs |
| Температура плавления | 85-90 °С |
| Теплостойкость | 70 °С |
| Время нахождения на воздухе | среднее |

Упаковка

Бумажные или пластиковые пакеты по 25 кг.

Очистка

Растворитель фирмы RAYT или перхлоруретан, трихлорэтилен.

Основные условия использования клеев-расплавов

Этот продукт, также как и другие продукты на основе EVA, не должен подвергаться перегреву, поскольку это ухудшает его качества. Если станок останавливается более чем на полчаса, то рекомендуется снизить температуру клеевой ванны на 40-50 °С.

Периодически необходимо производить очистку клеевой ванны.

Зимой в неотапливаемых помещениях рекомендуется сначала выдержать клей в течение получаса при комнатной температуре, поскольку он чувствителен к низким температурам.

Во избежание повреждений необходимо избегать попадания грязи в зону нанесения клея.



ООО “Технокомплект ДВ”

Оборудование и инструмент для
деревообработки и мебельного производства

г.Хабаровск, 680013
ул. Лермонтова, дом 3, оф. 30
т/ф (4212) 39-07-80 /81, т. 924-201-3816
sale@tkdv.kht.ru http://tkdv.kht.ru

тип МА-6715

Клей-расплав без наполнителей, специально разработанный для предварительного нанесения и приклеивания на кромку заготовки кромочных материалов из натурального шпона, меламина или полиэстера, ПВХ и т.п. Характеризуется быстрым схватыванием (остыванием), легкостью нанесения и соответствующей вязкостью при использовании в автоматических клеенаносящих устройствах, таких, как HARDO, BRAND и т.д.

Наилучшие рабочие условия

| | |
|---------------------------|--------------------------|
| Температура клеевой ванны | 160 - 170 ⁰ С |
|---------------------------|--------------------------|

| | |
|---------------------------------|--------------------------|
| Температура клеенаносящего вала | 160 - 180 ⁰ С |
|---------------------------------|--------------------------|

| | |
|--|------------------------|
| Для увеличения наносимого количества необходимо снизить температуру на | 10 - 15 ⁰ С |
|--|------------------------|

Технические характеристики

| | |
|------|----------|
| Цвет | янтарный |
|------|----------|

| | |
|-----|---------|
| Вид | гранулы |
|-----|---------|

| | |
|--|--|
| Вязкость: (Brookfield RVT-DVII con Thermosel) spdl 28/5 об/мин | |
|--|--|

| | |
|--------------------------------|-----------|
| вязкость от 170 ⁰ С | 60000 сPs |
|--------------------------------|-----------|

| | |
|--------------------------------|-----------|
| вязкость от 180 ⁰ С | 48000 сPs |
|--------------------------------|-----------|

| | |
|--------------------------------|-----------|
| вязкость от 190 ⁰ С | 40000 сPs |
|--------------------------------|-----------|

| | |
|---------------------------------|-------------------|
| Точка плавления (R&B, ASTM E28) | 90 ⁰ С |
|---------------------------------|-------------------|

| | |
|-------------------------|-------------------------|
| Температура реактивации | 90 - 120 ⁰ С |
|-------------------------|-------------------------|

| | |
|--------------------|---------|
| Скорость остывания | высокая |
|--------------------|---------|

| | |
|---------------|---------------------------------|
| Срок годности | примерно 1 год с даты выработки |
|---------------|---------------------------------|

Упаковка

Бумажные или пластиковые мешки по 20 кг.

Очистка

Используйте для очистки растворители RAYT или перхлорэтилен, трихлорэтилен, или углеводородные соединения (парафины).

Условия хранения

Продукт должен быть защищен от воздействия холода, прямых солнечных лучей и экстремальных температур.

Основные условия использования клеев-расплавов фирмы RAYT

Данный продукт, как и все продукты, изготовленные на основе EVA (этилвинилацетата), не должен подвергаться перегреванию, поскольку это может привести к его разрушению и потере эффективности. Рядом с клеевой ванной необходима установка хорошей вентиляции.

Зимой, особенно в местах, где нет климатических установок, станок необходимо запустить за полчаса до начала работы. Все клеи-расплавы очень чувствительны к воздействию низких температур. Грязь и пыль должны отсутствовать в зоне нанесения клея, поскольку они могут привести к некачественному склеиванию.



ООО "Технокомплект ДВ"

Оборудование и инструмент для
деревообработки и мебельного производства

г.Хабаровск, 680013

ул. Лермонтова, дом 3, оф. 30

т/ф (4212) 39-07-80 /81, т. 924-201-3816

sale@tkdv.kht.ru http://tkdv.kht.ru

тип МА-6714-Т

Клей-расплав, без наполнителя. Специально разработан для всех типов кромкооблицовочных станков, в т.ч. с ручной подачей заготовки. Используется для приклеивания кромки из натурального шпона, кромки из полиэстера, меламиновой и ПВХ от 1 до 3 мм.

Свойства

Легко наносится, может быть использован при различных температурах. Другое ценное качество - высокая клейкость и схватываемость при низких температурах. Расход на 20-30 % ниже стандартного клея-расплава, поскольку это клей без наполнителя. Не подвержен перегоранию.

Возможности нанесения

Может быть использован при температуре клеенаносящего валика 160-210 °С.

Наилучшие условия обработки

| | |
|--|--------------------------|
| Температура приклеиваемого материала | не менее 18 °С |
| Температура клеевой ванны | 200-210 °С |
| Расход (в зависимости от типа кромки) | 160-200 г/м ² |
| Скорость подачи заготовки | от 3,5 м/мин |
| Давление со стороны прижимного ролика | 4-7 кг/см ² |
| Влажность материала из массива древесины | 8-11% |

Технические характеристики

| | |
|-----------------------------|------------|
| Цвет | прозрачный |
| Основа | EVA |
| Вид | гранулы |
| вязкость от 180 °С | 116000 сPs |
| вязкость от 190 °С | 90000 сPs |
| вязкость от 200 °С | 80500 сPs |
| вязкость от 210 °С | 71500 сPs |
| вязкость от 220 °С | 44000 сPs |
| Точка плавления | 90-95 °С |
| Теплостойкость | 60-65 °С |
| Время нахождения на воздухе | длительное |

Упаковка

Бумажные или пластиковые пакеты по 20 кг.

Очистка

Растворитель фирмы RAYT или трихлорэтилен.

Основные условия использования клеев-расплавов

Этот продукт, также как и другие продукты на основе EVA, не должен подвергаться перегреву, поскольку это ухудшает его качества. Если станок останавливается более чем на полчаса, то рекомендуется снизить температуру клеевой ванны на 40-50 °С. Периодически необходимо производить очистку клеевой ванны.

Зимой в неотапливаемых помещениях рекомендуется сначала выдержать клей в течение получаса при комнатной температуре, поскольку он чувствителен к низким температурам.

Во избежание повреждений необходимо избегать попадания грязи в зону нанесения клея.