



## Technikai adatlap

# Olvadékrasztó Rakoll® K4/570

### Leírás:

Magas hőállóságú olvadékrasztó élzáró gépekhez, élzáró anyagok bevonására

### Jellemző tulajdonságok

Tulajdonság	Érték
Alap	Etilén-vinil-acetát kopolimer (EVA)
Szín	Natúr, vagy fehér, vagy barna, vagy fekete
Lágyuláspont (R&B - ASTM E-28)	kb. 97 °C
Viszkozitás (Brookfield RVT, SC 4-29 orsó, 204 °C-on)	kb. 65 000 mPa.s
Hőállóság (RAKOLL® módszerrel, növekvő hőmérsékleten mérve)	kb. 85 °C*
Eltarthatóság	12 hónap

(\* ) Az eredmények az alkalmazási körülményektől függően eltérhetnek.

### Ragasztó típusa:

EVA alapú olvadékrasztó.

### A termék előnyei

- Jó olvadási és folyási tulajdonságokat mutat
- Az olvadékrasztó jó hőállósággal rendelkezik

### Tipikus felhasználás

Ez a ragasztó szélezőgépeken történő univerzális felhasználásra alkalmas, különböző típusú élek esetén, egyenes élzárási folyamatokhoz.

Alkalmas továbbá egyes élzáró anyagok előbevonására, ahol a gépek viszonylag nagy előtolási sebességgel működhetnek.

## Technikai adatlap

### Alkalmas hordozók

- Műanyag élek (PVC, ABS, PP stb.)
- Furnér élek
- Melamin-gyantás élek
- HPL (megfelelő primer használatával)

### Alkalmazási utasítások

A gépet a gyártó utasításai szerint kell beállítani. A szokásos előolvasztó berendezésekkel feldolgozható.

Ajánlott alkalmazási feltételek:

- Helyiség és anyaghőmérséklet: 18–20 °C
- Fa nedvességtartalom: 8–10%
- Applikáló henger hőmérséklete:
- Egyenes élzárás: 190–210 °C
- Előbevonás: 160–180 °C
- Előtolási sebesség: legalább 15 m/perc

A nehezebben ragasztható élek esetén az él felmelegítése a ragasztás előtt javíthatja a tapadást. Még az azonos alapanyagú élcsíkok is jelentősen eltérhetnek tapadási tulajdonságaikban, ezért mindig ajánlott előzetes próbaragasztás a megfelelő beállítások és anyagkombinációk meghatározása érdekében.

Az élglyártók ajánlásait be kell tartani.

Hosszabb gépleállás esetén a ragasztó hőmérsékletét 160 °C-ra kell csökkenteni, hogy elkerüljük a minőségromlást.

Az olvasztótartályt időszakosan meg kell tisztítani a ráakódott maradványoktól, mert ezek rosszul vezetnek a hőt és hőmérsékletcsökkenést okozhatnak.

### Tisztítási utasítások

Az előolvasztót, olvasztótartályt és felhordó eszközöket rendszeresen tisztítani kell.

A rendelkezésre álló tisztítóoldatokról kérjük, forduljon a helyi értékesítési képviselőhöz.



H.B. Fuller

Rakoll

Woodworking Adhesives

## Technikai adatlap

### Tipikus kiszerezések

A kiszerezési lehetőségekről kérjük, érdeklődjön a helyi értékesítési irodánál.

### Tárolási feltételek

Eredeti, zárt csomagolásban, tiszta, száraz, szobahőmérsékletű körülmények között tárolandó.

### Ártalmatlanítási javaslat

Kérjük, tekintse meg a biztonsági adatlapot az ártalmatlanítási utasításokért.

### Biztonsági figyelmeztetések

Az olvadékragasztó üzemi hőmérsékleten gőzöket bocsáthat ki, amelyek irritálhatják a légutakat. A tartósan magas hőmérsékleten való üzemelés esetén káros bomlástermékek képződhetnek. Ezért mindig biztosítani kell a megfelelő elszívást a munkaterületen.

További biztonsági információkért kérjük, tekintse meg a biztonsági adatlapot (MSDS).