



H.B. Fuller

Rakoll

Woodworking Adhesives

Technikai adatlap

Olvadékragasztó Rakoll® TE 5700

Leírás:

A Rakoll® TE 5700 kiváló minőségű EVA bázisú élzáró forróolvadék ragasztó, amelyet lap- és bútorgyártó üzemek számára fejlesztettek. Univerzális feldolgozhatósága, hosszú nyitott ideje és jó hőállósága alkalmassá teszi PVC, ABS, furnér, melamin és HPL élzárók ipari szintű felragasztására automata élzáró gépeken. Megfelelő beállítás mellett tiszta, stabil ragasztóvonalat és tartós kötést biztosít, amely megfelel a modern faipari termelés követelményeinek.

Jellemző tulajdonságok

Tulajdonság	Érték
Alap	EVA (etilén-vinil-acetát kopolimer)
Szín	Natúr, vagy fehér, vagy barna, vagy fekete
Lágyuláspont (R&B - ASTM E-28)	kb. 103 °C
Viszkozitás (204 °C-on, Brookfield HB)	kb. 82 000 mPas
Eltarthatóság	12 hónap (zárt, eredeti csomagolásban)

Ragasztó típusa:

Forróolvadék (hot-melt) élzáró ragasztó EVA bázison élzáró gépekhez, élzáró anyagok bevonására.

A termék előnyei

- Kiváló tapadóképeség különféle élműanyagokhoz
- Hosszú nyitott idő – ideális univerzális felhasználásra
- Megbízható, tiszta olvadási tulajdonságok
- Jó hőstabilitás és olvadékviselkedés

Jellemző alkalmazási terület

A Rakoll® TE 5700 univerzálisan alkalmazható élzáró gépeken különböző típusú élműanyagok felragasztására egyenes élzárási műveletekben.

Kifejezetten ajánlott:

- bútorlapok élzárásához,
- lapszabászati és bútorgyártási folyamatokhoz,
- automata és félautomata élzáró gépekhez (pl. Homag, Biesse, SCM stb.).



Technikai adatlap

Alkalmas hordozók és éanyagok

- Műanyag élzárók: PVC, ABS, PP stb.
- Furnér élek
- Melamin gyantaalapú élek
- HPL (laminált) élek – előkezelő primer használata javasolt
- Forgácslap, MDF és egyéb faalapú lemezek

Alkalmazási utasítások

Előkészítés:

A ragasztandó felületek legyenek por- és zsírmentesek.

A gépet a gyártó előírásai szerint kell beállítani.

Ajánlott feldolgozási paraméterek:

Paraméter	Ajánlott érték
Helyiség és anyag hőmérséklet	18–20 °C
Faanyag nedvességtartalma	8–10 %
Hőmérséklet az adagoló hengernél	190–210 °C
Előtolási sebesség	minimum 15 m/perc

Fontos megjegyzések:

- Ismeretlen típusú éanyag esetén javasolt próbakötés elvégzése a tapadás ellenőrzésére.
- Kövessük az éanyag gyártójának ajánlásait a megfelelő tapadás érdekében.
- Hosszabb leállások során a ragasztó hőmérsékletét csökkentjük 160 °C-ra, hogy elkerüljük a hőbomlást és az olvadék tulajdonságainak romlását.
- Időszakosan tisztítsuk meg a ragasztóolvasztó tartályt, mivel a lerakódások hőszigetelő hatásúak és a ragasztó túlzott lehűléséhez vezethetnek.

Tisztítási utasítások

A ragasztóolvasztó berendezéseket, előolvasztót és felhordó hengereket rendszeresen tisztítani kell.

A megfelelő tisztítógranulátumokról és oldatokról érdeklődjön a helyi forgalmazónál vagy technikai képviselőnél.

Tipikus kiszerelések

A Rakoll® TE 5700 különböző ipari kiszerelésekben (pl. granulátum, blokk, párna) érhető el. A pontos csomagolási formákról helyi értékesítési irodánk ad tájékoztatást.

Tárolási feltételek

- Tárolás eredeti, zárt csomagolásban, tiszta és száraz helyen, szobahőmérsékleten.
- A terméket védeni kell nedvességtől, portól és közvetlen napsugárzástól.



H.B. Fuller

Rakoll

Woodworking Adhesives

Technikai adatlap

Biztonságtechnikai és környezetvédelmi tudnivalók

- A javasolt feldolgozási hőmérsékleten a ragasztó enyhe gőzöket bocsáthat ki, amelyek légzőszervi irritációt okozhatnak.
- Tartós túlhevítés esetén bomlástermékek képződhetnek, ezért megfelelő elszívóberendezés használata kötelező.
- A biztonságos használathoz és hulladékkezeléshez kövesse a Biztonsági Adatlap (MSDS) előírásait.