

## Hot Melt Adhesive 779.6

### Термопластично лепило на основата на синтетична смола

за ламиниране, кантиране и предварително нанасяне върху кантове

### Области на приложение

#### Кантиране на:

- Полиестерни кантове
- Кантове от меламинава смола
- PVC, PP и ABS кантове с предварително обработен гръб
- Некомпресирани кантове от смолно импрегнирана хартия
- Кантове от масивна дървесина и фурнир

#### Предимства

- Универсално приложение
- Добри свойства при топене
- Подходящо за предварително нанасяне върху кантове

#### Свойства на лепилния шев

- Топлоустойчивост (в зависимост от канта): около 120°C
- Студоустойчивост (в зависимост от канта): около -30°C
- Добра водоустойчивост (важно при байцване и избелване на фурнирни кантове)
- Добра устойчивост на стареене
- Добра устойчивост на окисление

#### Свойства на лепилото

Основа: EVA кополимери  
Плътност: около 1.38 g/cm<sup>3</sup>  
Вискозитет (Brookfield HBTD) sp. 27/10 об./мин:  
при 180°C: 130 000 ± 22 000 mPa·s  
при 200°C: 80 000 ± 15 000 mPa·s  
Индекс на топене (DIN 53 735, MFI 150/2.16):  
45 ± 15 g/10 min  
Температура на омекване: 105 ± 5°C

При продължителни паузи в работа температурата трябва да се намали до около 160°C.

Работна температура: 200–210°C

По-ниски температури могат да доведат до дефектно залепване, а продължителна работа при по-високи температури може да повреди лепилото и да доведе до разпад.

Форма на доставка: гранули, патрони

Цветовете:

бял – 10

слонова кост – 20

средно кафяв – 50

черен – 99

Идентификация: не се изисква съгласно регламентите на ЕС (вижте информационния лист за безопасност)

При разтопяване и нанасяне на термолепила се отделят изпарения и може да се появи неприятна миризма, дори при спазване на препоръчителната температура. При продължително превишаване на температурата могат да се образуват вредни продукти на разпад. Необходимо е да се осигури подходяща вентилация.

#### Оборудване за нанасяне

- Автоматични кантослепващи машини с валцово нанасяне
- Автоматични кантослепващи машини с дюзи за пръскане
- Машини за предварително нанасяне върху кантове

#### Технология на приложение

Матриалите трябва да бъдат обработени под точен прав ъгъл и да са без прах.

Плоскостите и кантовете трябва да са климатизирани до стайна температура. (18-20 C)

Оптимална влажност на дървесината: 8–10%

Температурата в помещението не трябва да е под 18°C. Да се избягват течения!

## Hot Melt Adhesive 779.6

### Контрол на температурата

Редовно проверявайте температурата директно на системата чрез лабораторен или биметален термометър. При необходимост коригирайте. Вградените термометри може да дават неточни показания след продължителна употреба.

### Скорост на подаване

8–50 m/min в зависимост от ширината на канта. Твърде ниска скорост може да доведе до дефектно залепване.

### Количество на нанасяне

Количество лепило трябва да се регулира така, че леко да се показва по ръба. За проверка на равномерността може да се използва прозрачна PVC лента. Разход при предварително нанасяне върху кантове:  
80–100 g/m<sup>2</sup>

### Последваща обработка

Залепените детайли могат да се обработват веднага (рязане, фрезование, рендосване и др.).

### Почистване

Инструментите могат да се почистват с KLEIBERIT Cleaner 827.0.

### Опаковка

KLEIBERIT Hot Melt Adhesive 779.6:  
чуваля – 25 kg нето  
кашон с 45 патрона (за HOLZ-HER) по 355 g (общо 15.98 kg)

### KLEIBERIT Cleaner 827.0:

метален контейнер – 4.5 kg  
кашон с 12 метални бутилки по 700 g  
Допълнителни разфасовки – при запитване.

### Съхранение

KLEIBERIT Hot Melt Adhesive 779.6 може да се съхранява около 2 години.  
Да се съхранява на хладно и сухо място.