

## **Основной способ работы с клеем для Мембранного прессования**

### **1. Показания к применению клея**

Для 2-х компонентной системы необходимо использование отвердителя в количестве 5%. После добавления отвердителя необходимо тщательно перемешивать механическим способом в течение 10 минут.

Возможность использования клея после добавления отвердителя 8 часов.

### **2. Преимущество 2-х компонентных клеевых систем**

-Увеличивает Температуростойкость.

-Увеличивает Водостойкость и стойкость к пару.

-Поддерживает качество клеевого соединения D4, что в свою очередь допускает уличное использование готовых изделий.

### **3. Рабочие параметры**

Клей распыляется с помощью краскопульты, для водных систем, под давлением 1-2 атмосферы но в зависимости от клея давление может быть увеличено до 4 атмосфер.

Сопло может иметь различный размер от 0,8 mm до 2 mm в зависимости от используемого клея.

### **4. Предостережения-/**

Компоненты которые вступают в контакт с клеем должны быть выполнены из нержавеющей материалов или пластика во избежание коагулирования клея ( краскопульт, компрессор, провода и др.)

ПУ- дисперсии должны наноситься в покрасочной камере и обязательно одевать маску для защиты слизистой. А также необходимо следовать всем инструкциям для Вашей безопасности.

### **5. Приготовление материала**

Прежде всего должна быть обеспечена предварительная обработка поверхности , так как неравномерная поверхность не может быть использована даже и с толстой пленкой. Надо также всегда учитывать что рабочая атмосфера должна быть без пыли. Именно поэтому в начале необходимо полностью очистить деталь от грязи/пыли.

## 6. Нанесение клея

Для снижения расхода необходимо распылять клей на детали находящиеся в стопке. В начале кромки обрабатываются один раз. Затем короткое время сушки и кромки обрабатываются еще раз. Распыление происходит с верху вниз (необходимое количество клея на кромке составляет 100 гр/кв метр).

В последствии обрабатывается оставшаяся поверхность.(расход . 50гр/кв метр).

## 7. Предварительная сушка обработанной детали

После нанесения клея необходимо выдержать достаточное количество времени для её сушки (всё зависит от комнатной температуры и относительной влажности воздуха от 30 минут до 2-3 часов) так как в результате недостаточной сушки в процессе прессования на поверхности могут появиться пузыри.

Двери должны складироваться для сушки на специально отведенных для них стелажах. Для сокращения времени сушки до 10-15 минут можно использовать принудительную циркуляцию воздуха (как минимум 35 °C).

## 8. Активация - Прессование

Так как огромное количество тепла теряется во время прессования необходимо соблюдать следующие условия – минимальная температура клеевой плёнки должна быть между 65°C и 80°C (на краях).

Время прессования можно сократить путём предварительного нагрева детали до 30°C.

Следующие параметры выбираются в зависимости от типа пресса и толщины плёнки:

<b>Температура предворительного</b>	110°C – 125°C без мембраны
<b>Разогрева:</b>	120°C – 135°C С мембраной
• <b>Время предворительного</b>	40-90 Секунд
<b>Разогрева:</b>	
• <b>Время прессования</b>	30-90 Секунд
• <b>Давление</b>	4 – 6 bar

## 9. Условия для достижения прочности клеевого шва.

После извлечения ламинированной детали клей всё ещё находится в термопластичном состоянии. Именно поэтому деталь необходимо складывать ламинированной поверхностью вниз для того, чтобы дать ей остыть в течение нескольких минут.

Затем можно приступить к обработке краёв.

Время окончательной кристаллизации на прямую зависит от влажности МДФ и занимает от 3 до 5 дней.

Для достижения лучшего результата необходимо также соблюдать требования производителей клея.