

Flexbond 102A/Flexbond 203C

Тип системы: Двухкомпонентный полиуретановый бессольвенный клей для ламинации.
Применение: Клеевая система применима для ламинации прозрачных пленок без специальных покрытий с печатью и без с металлизированными.

Описание клея:		Описание отвердителя:	
FLEXBOND 102A	NCO terminated	FLEXBOND 203C	OH terminated
Цвет по Gardner 1953 NV (%)	5 MAX 100	Цвет по Gardner 1953 NV (%)	5 MAX 100
Вязкость (мПа*s 23°C)	3500 ± 500	Вязкость (мПа*s 23°C)	1500±500
Плотность (g/ml 40°C)	1,11 g/ml +/- 0,05	Плотность (g/ml 40°C)	1,09 g/ml +/- 0,05
		Кислотность (mg KOH/g)	< 2

Соответствие законодательным нормативам:

По причине постоянного совершенствования Европейских и иных региональных стандартов рекомендуется уточнить данную информацию через нашу службу клиентской поддержки.
Тем не менее, мы предполагаем, что при использовании клеевой системы производитель проводит соответствующие тесты на ее применимость к конкретному виду упаковки.

Свойства продукта: Пленка после окончательной полимеризации состава FB 102A / FB 203C сохраняет прозрачность, эластичность и срок применения.

Основные показатели:

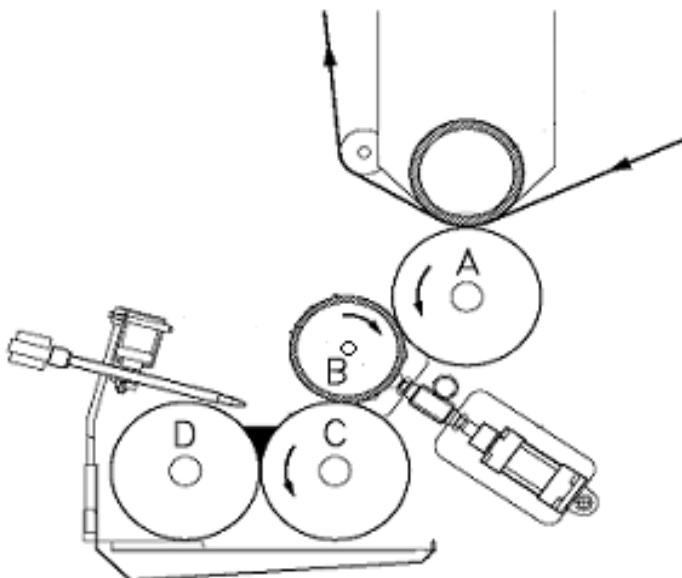
- Высокая прочность на расслоение
- Оптимальная скорость полимеризации
- Достаточное увлажнение красочного слоя, обеспечивающее отличный итоговый внешний вид

Flexbond 102A/Flexbond 203C

Пропорция(по весу): $\left\{ \begin{array}{l} 100 \text{ частей FB 102A} \\ 60 \text{ частей FB 203C} \end{array} \right.$

Условия применения:

Секция ламинации: C → Дозирующий вал
D → Фиксированный дозирующий вал
B → Клеенаносящий вал
A → Ламинирующий вал



Температурный режим:

Станция смешивания	35°- 45°С
Дозирующие валы D и C	~ 30°С - 50°С
Ламинирующий вал A	~ 40°С - 50 °С
Секция ламинации	допустимо в пределах 40°С и 60°С

Flexbond 102A/Flexbond 203C

Условия ламинации:

Применение : Клеевая система может использоваться только на специализированном ламинационном оборудовании. В зависимости от структуры ламинируемых материалов привес клея варьируется от 1,5 до 3 gms/m². Перед применением необходимо провести акклиматизацию клея, выдержав в помещении с комнатной температурой не менее 1 суток.

Дозирование : Рекомендуется добавлять смешанный клеевой состав непрерывно со станции смешивания; предварительный нагрев компонентов в соответствии с таблицей выше необходим для улучшения показателей текучести. Клей работает с любыми видами смесителей, в том числе и трубчатыми.

Увеличение вязкости: Непрерывная подача клеевого состава препятствует увеличению вязкости и позволяет использовать его избегая проблем со сроком жизни на валу. Точный контроль натяжения пленки с соответствующей программой намотки позволяет избежать деламинации и телескопирования рулонов.

Примечание : наша служба тех.поддержки в вашем распоряжении для дополнительной информации

Чистка:

После паузы в работе машины на время более 30 минут возможно будет необходимо промыть части секции ламинации растворителем. Такая же процедура производится после остановки работы. Подходящие средства очистки, такие как метилэтиленкетон или этил ацетат, также могут быть применимы при соблюдении мер безопасности.

Отверждение: Полимеризация начинается в процессе ламинации и далее медленно протекает при комнатной температуре. Ламинат может поступать на перемотку или резку через 16-48 часов. Полное отверждение достигается после 7-14 дней хранения при комнатной температуре (в зависимости от структуры ламинируемых материалов и окружающих условий).

Не гарантируется указанный результат в случае хранения при низких температурах (<20°C) и в условиях повышенной влажности.

Предупреждение:

Для уменьшения выброса летучих соединений изоцианата секция нанесения должна быть оборудована вытяжной системой. Убедитесь, что значение ПДК в воздухе при работе не превышает установленные пределы.

Хранение:

Гарантийный срок хранения на клей компании RTC составляет 6 месяцев, на отвердитель - 12 месяцев, при условии хранения их в оригинальной таре, плотно закрытыми, в сухом и проветриваемом помещении при комнатной температуре.

Классификация отходов:

В соответствии с применимым законодательством клеевая система FB 102A / FB 203C с полным отверждением, может быть классифицирована как специальные отходы. В случае контакта с этил ацетатом классификация полимера не изменяется.

Flexbond 102A/Flexbond 203C

Дополнительная информация:

Пленки, добавки в них (антистатические, для скольжения и т.п.), краски, процедуры предварительной обработки, производственные условия при намотке и производстве продукции - все это может оказывать влияние, возможно через некоторое время, на адгезионные свойства и устойчивость готовой продукции. Для достижения наилучших результатов в отношении конечных свойств продукции, следует учитывать особенности каждого компонента, используемого при изготовлении упаковки.

Клеевые системы Flexbond совместимы с широким ассортиментом спиртовых красочных систем ведущих мировых производителей.

ВАЖНО - перед запуском в коммерческий тираж необходимо провести тестирование в жесткий условиях применимости клеевой системы FB 102A / FB 203C для конкретных структур и используемых красок. Служба технической поддержки компании RTC доступна для предоставления вам помощи и информации, необходимой для правильного использования нашей клеевой системы.

RTC гарантирует что свойства продуктов марки FLEXBOND соответствуют всем базовым требованиям, исходя исключительно из своего опыта и знаний. RTC также гарантирует, что при использовании продуктов марки FLEXBOND в соответствии с предоставленными инструкциями в них не присутствуют дефекты. Никаких иных гарантий, выраженных или подразумеваемых. Учитывая существование различных материалов и тот факт, что условия применения не могут находиться под нашим контролем, пользователю надлежит убедиться в пригодности продукции для предполагаемого использования с помощью соответствующих тестов. Таким образом ответственность за итоговый результат в виде готовой упаковки полностью переходит к пользователю. Пользователь также принимает на себя все риски связанные с неправильным использованием продукции FLEXBOND. Заявляем, что продукция FLEXBOND не предназначена для непосредственного контакта с пищевыми продуктами, производитель упаковки обязан доказать отсутствие миграции компонентов из непрямого контакта с пищевыми продуктами.