



homacryl 513

Стирол-акриловая дисперсия
на водной основе

Представляет собой готовый к использованию однокомпонентный клеевой материал. Рекомендуется в качестве ламинационного клея для склеивания полиолефиновых пленок (BOPP, OPP, PE) и других пленок между собой и в различных комбинациях.

Свойства

- высокая прочность при расслаивании
- умеренная липкость клеевого слоя
- образует прозрачную пленку с постоянной липкостью и высокой эластичностью

Тара и упаковка

Куб 1000 л.

Основа

Водная дисперсия стирол-акрилового сополимера, не содержащая пластификаторов, стабилизированная анионными и неионными ПАВ.

Технические характеристики

Дисперсия	
Внешний вид	Молочно-белая однородная жидкость без посторонних включений, сгустков, коагулюма
Массовая доля нелетучих веществ, %	50,0-52,0
pH	6,5-8,0
Условная вязкость по ВЗ-4 при +23°C, с	16-30
Динамическая вязкость по Брукфильду при 23°C, RVT/2/20, мПа·с	150-700
Размер частиц, мкм	0,15-0,25
Содержание остаточных мономеров, %	<0,1
Пленка	
Внешний вид	Прозрачная, эластичная
Температура стеклования, °C	~-20,0
Прочность при отслаивании под углом 180° пленок ПЭ-ПЭ, сразу (привес по сухому 3±05 г/м ²), г/25 мм (ASTM D 3330)	≥ 150
Прочность при отслаивании под углом 180° пленок ПЭ-ПЭ, через 3 суток (привес по сухому 3±05 г/м ²), г/25 мм (ASTM D 3330)	≥ 300

■ Применение

Дисперсия **homacryl 513** в качестве ламинационного клея для склеивания полиолефиновых пленок (BOPP, OPP, PE) и других пленок между собой и в различных комбинациях. Дисперсия должна быть тщательно перемешана перед применением. При необходимости возможно разбавление дисперсии небольшим количеством воды ($\leq 15\%$).

■ Нанесение

Технология нанесения предусматривает нанесение дисперсии **homacryl 513** валом или ротогравюрой на пленку. Для оптимизации технологии нанесения дисперсии можно использовать следующие приемы: обратная гравюра, использование ракеля, изменение скоростей между валами или промазывающий ролик. Важно, чтобы температура дисперсии и материала не была ниже $20\text{ }^{\circ}\text{C}$ во время нанесения. Расход дисперсии составляет 3-10 г/м² по сухому (в зависимости от типа пленки и необходимого уровня прочности). После нанесения пленка с клеевым слоем направляется в сушильный тоннель и далее на ламинацию. На стадии дублирования (ламинирования) рекомендуется установить максимальный прижим и подогрев вала до $60\text{ }^{\circ}\text{C}$. При отсутствии подогрева вала после дублирования рекомендуется выдерживать готовую продукцию при $40\text{ }^{\circ}\text{C}$ в течение 24 ч.

Минимально допустимая величина поверхностной энергии пленки для ламинирования для обеспечения хорошей адгезии составляет 38 дин/см. Для достижения требуемой адгезионной способности полимерных пленок рекомендуется специальная электрическая или химическая обработка пленки. Не рекомендуется использовать пленки, содержащие значительное количество скользящих добавок или склонных к миграции пластификаторов. Одинаково важна хорошая адгезия клея к пленке и к нанесенному на нее красочному слою. Наилучшие результаты достигаются при использовании красок на водной основе. Необходимо проверять адгезию клея к запечатанному краской оттиску. Ламинируемые оттиски должны иметь достаточно высокую поверхностную энергию (не менее 38 дин/см). Для обеспечения высокой адгезии клея к краске в процессе ламинирования рекомендуется:

- минимизировать введение в краски специальных добавок;
- избегать использования красок, содержащих силикон и восковые добавки;
- минимизировать применение противотмарывающих порошков при листовой офсетной печати.

Максимальные прочностные характеристики клеевого слоя достигаются не ранее, чем через 72 часа после ламинирования.

Условия хранения и транспортировки

Рекомендуется хранить при температуре от $+2\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $+35\text{ }^{\circ}\text{C}$. **Не допускать замораживания!**

■ Гарантийный срок хранения

6 месяцев.

■ Дополнительная информация

Возможно изменение отдельных параметров и характеристик дисперсии под требования заказчика.