



homaprom 1137

Быстросхватывающий клей для производства тары и упаковки из гофрокартона и бумаги водно-дисперсионный

Клей предназначен для изготовления картонной и бумажной упаковки (многослойных коробов, бумажных пакетов, крафт-мешков): для склеивания продольного и поперечного шва, в том числе для заклеивания дна мешков и пакетов, каширования, приклеивания клапана. Не содержит растворителей и запрещенных в Европе пластификаторов. Подходит для пищевой промышленности.

Свойства

- высокая скорость схватывания;
- высокая клеящая способность;
- жестко-эластичный прозрачный клеевой шов;
- экономичный расход.

Тара и упаковка

Ведро 30 кг, куб 1000 л.

Основа

Модифицированная водная дисперсия поливинилацетата, содержащая пластификатор.

Технические характеристики

Динамическая вязкость по Брукфильду при 23°C, мПа·с	
Разработаны модификации:	
homaprom 1137.0	1000 – 2500
homaprom 1137.1	2600 – 5900
homaprom 1137	6000 – 9900
homaprom 1137.2	10000 – 15000
homaprom 1137.3*	55000 – 100000
Показатель pH	4,0 – 6,0
Массовая доля нелетучих веществ, %	≥ 28,0
Клеящая способность, Н/м	≥ 550
Первоначальная липкость, с	5 – 15
Открытое время, мин	7 – 15
Морозостойкость, циклов замораживания (-20°C) / оттаивания (при комнатной температуре)	5 циклов

*Пастообразная модификация для склеивания дна. Возможно производство продукта в более узком диапазоне вязкости по заказу.

На показатели открытое время и первоначальная липкость большое влияние оказывают рабочие условия, например, температура, влажность, гигроскопичность материала, вязкость и количество наносимого клея, внутренние напряжения в материале.

▪ **Применение**

Клей полностью готов к применению. Рекомендуемая рабочая температура в цехе 18-25°C.

Перед использованием клей необходимо акклиматизировать в теплом помещении в течение 10-12 часов и тщательно перемешать.

По окончании работы с клеем **homaprom 1137** промыть оборудование и инструменты теплой водой, не дожидаясь полного высыхания.

Не рекомендуется для увеличения сухого остатка использовать щелочные наполнители.

▪ **Внимание!**

Перед первым запуском необходимо тщательно промыть все детали оборудования, соприкасающиеся с клеем: переносчики, форсунки, ванночки, насос, валики, шланги, лапки и т.д. теплой водой.

▪ **Способ нанесения**

Валик, форсунка, кисть, клише.

▪ **Расход клея**

Расход клея зависит от способа нанесения.

Клей для картонной и бумажной тары **homaprom 1137** может наноситься более тонким слоем, чем традиционный клей.

▪ **Условия хранения и транспортировки**

Рекомендуемая температура хранения 10-25°C. Допускается транспортное замораживание: клей **homaprom 1137** выдерживает 5 циклов замораживания (-20°C)/оттаивания (при комнатной температуре). Клеящая способность определяется по ГОСТ 18992- 80 с изм. 1-5.

Замерзший клей **homaprom 1137** оттаивают в теплом помещении или отогревают в таре при температуре не выше +40°C без применения огня и затем тщательно перемешивают до однородного состояния.

Продукт пожаро- и взрывобезопасен.

▪ **Гарантийный срок хранения**

6 месяцев (в плотно закрытой оригинальной упаковке при температуре от +10°C до +25°C).

▪ **Дополнительная информация**

Техническая информация, предоставленная в письменной или устной форме, основана на наших знаниях и опыте. Так как эффективность склеивания зависит от многих факторов (характеристик материалов, влажности, температуры и т.д.), перед использованием продукта потребитель должен убедиться в его пригодности для предполагаемого использования в имеющихся условиях. Для этого в каждом конкретном случае для каждой технологической операции необходимо проводить пробные испытания в конкретных условиях производства.

Мы не можем влиять на условия производства работ или на качество работ с использованием продукта и, следовательно, не принимаем на себя ответственность, которая может возникнуть в результате такого использования.

Продукты постоянно совершенствуются.

Просьба обращаться к производителю с отзывами и предложениями.

Возможно изменение отдельных параметров и характеристик продукта в зависимости от способа нанесения и конкретного технологического процесса под заказ.