ECOLAD SL-809/ECOLAD SL-709

OPIS PRODUKTU

ECOLAD SL-809/ECOLAD SL-709 to bezrozpuszczalnikowy, dwu-składnikowy klej poliuretanowy – **MEDIUM PERFORMANCE.** System znajduje zastosowanie w aplikacjach przy opakowaniach giętkich, zapewnia optymalne wiązania i właściwości optyczne.

ECOLAD SL-809/ECOLAD SL-709 można stosować do laminacji zadrukowanych i nie zadrukowanych materiałów takich jak: PET, BOPP, OPA, CPA, PE, folii aluminium oraz folii metalizowanej. Klej jest specjalnie zaprojektowany do zastosowania na opakowaniach do szamponów, detergentów w proszku, etc. Klej nie jest zalecany do folii zadrukowanych farbami na bazie nitrocelulozy jako „utwardzacz", ponieważ **ECOLAD SL-709** rozpuszcza spoiwo nitrocelulozowe.
ECOLAD SL-809/ECOLAD SL-709 można stosować przy podłożach zadrukowanych farbami na bazie PU i winylu.

Wskazane jest aby użytkownik przetestował zgodność kleju z podłożem i farbami przed rozpoczęciem produkcji. W przypadku zmian farb, folii, powłok lub dodatków (antifogging, antystatyczny, środek poślizgowy, itp.) użytkownik również powinien sprawdzić kompatybilność kleju. Odpowiednia testy przy systemach laminacji są niezbędne aby przejść do produkcji na pełną skalę.

SPECYFIKACJA

	ECOLAD SL-809	ECOLAD SL-709
Funkcjonalność	NCO	OH
Wygląd	żółty / klarowny	żółty / klarowny
Zawartość stała [%]	100	100
Wilgotność w 25°C [mPa.s]	3800 ± 900	3100 ± 600
Środek ciężkości @ 25°C	1.13	1.01
Proporcja mieszania (waga)	100	75
Proporcja mieszania (objętość)	100	76
Okres trwałości @ 20-25°C	12 msc.	12 msc.
Temperatura przechowywania	25-30 °C	25-30 °C

ZGODNOŚĆ Z PRZEPISAMI DOTYCZĄCYMI ŻYWNOŚCI

Skład **ECOLAD SL-809/ECOLAD SL-709** jest zgodny z ustawą US FDA 21 CFR 175.105 i UE 10/2011. W określonych warunkach rozporządzeń FDA, EC oraz BFR, całkowicie utwardzony klej nadaje się do laminowania materiałów do pakowania żywności. Dokument zgodności dostępny jest na życzenie. Odpowiedzialność za zgodność z określonymi przepisami spoczywa na przetwórcy, a nie na dostawcy.

Nasza wiedza
w trosce o
Wasz druk

Flekso Serwis Sp. z o.o.
NIP 585 13 65 632
ul. Budowlanych 64B, 80-298 Gdańsk
biuro@fleksoserwis.pl
tel. (58) 555 05 22
www.fleksoserwis.pl

Sąd Rejonowy Gdańsk-Północ w Gdańsku,
VII Wydz. Gosp.
KRSKRS 0000123620
REGON 192036339
Kapitał zakładowy 50.000 zł.
BDO 000085139

ECOLAD SL-809/ECOLAD SL-709

METODA PRZETWARZANIA

ECOLAD SL-809/ECOLAD SL-709 jest dedykowany do bezrozpuszczalnikowych laminatorów, w których jest możliwość zastosowania mieszanki komponentów klej – utwardzacz w odpowiednim stosunku. Klej powinien być podgrzany przed użyciem do 35 - 40°C w celu uzyskania prawidłowego stosunku mieszania i równomiernego wymieszania z pozostałymi składnikami.

ZARZĄDZANIE SZCZELINAMI

Odstęp pomiędzy wałkami dozującymi należy regulować dopiero po osiągnięciu żądanych temperatur. Ilość kleju pomiędzy wałkami dozującymi powinna być utrzymywana na jak najniższym poziomie, aby zapewnić ciągły dopływ świeżego kleju podczas procesu laminacji.

TEMPERATURY APLIKACJI

JEDNOSTKA MIKSUJĄCA	
Temp. zbiornika NCO	35 - 45 °C
Temp. zbiornika OH	30 - 35 °C
Temp. wałka dozującego	35 - 40 °C
Temp. wałka do powlekania	40 - 45 °C
Temp. wałka NIP	50 - 55 °C
Czas utwardzania 40 °C	30 min

Temperatura laminacji powinna zostać ustawiona zgodnie z właściwościami folii. Zarządzanie temperaturami jest bardzo ważne, ponieważ ma wpływ na żywotność kleju oraz jego zwilżalność.

TYPOWY WZROST LEPKOŚCI		
Czas [min]	**Stosunek: 100/75 (waga) [mPa.s] @ 25 °C**	**Stosunek: 100/75 (waga) [mPa.s] @ 40 °C**
15	3200	1590
30	4300	2800
45	6700	5700
50	9200	10400
60	11000	13900

UTWARDZANIE

Czas utwardzania dla przewijania i cięcia mieści się pomiędzy 18 a 24h. Kompletne sieciowanie występuje w ciągu 7-10 dni przy temperaturze otoczenia 25°C. Przechowywanie przy wyższych temperaturach obniży czas utwardzania.

Nasza wiedza
w trosce o
Wasz druk

Flekso Serwis Sp. z o.o.
NIP 585 13 65 632
ul. Budowlanych 64B, 80-298 Gdańsk
biuro@fleksoserwis.pl
tel. (58) 555 05 22
www.fleksoserwis.pl

Sąd Rejonowy Gdańsk-Północ w Gdańsku,
VII Wydz. Gosp.
KRSKRS 0000123620
REGON 192036339
Kapitał zakładowy 50.000 zł.
BDO 000085139

ECOLAD SL-809/ECOLAD SL-709

WAGA APLIKACJI

1.50 – 3.00 g/m2 w zależności od folii, farb i końcowej aplikacji. Uzyskanie doskonałej wagi przy określonych aplikacjach musi zostać zdeterminowane poprzez wykonanie wcześniejszych testów i odpowiednich korekt.

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Dla optymalnych rezultatów , folie poliolefinowe (polietylen, polipropylen) czy folie jonomerowe muszą zostać poddane koronowaniu. Rekomendowane napięcie powierzchniowe wynosi 38-40 dyn/cm dla BOPP, 40-42 dyn/cm dla PE. Przy foliach PET-CHEM rekomendowane jest minimalne napięcie na poziomie 56 dyn/cm, a dla PET po procesie koronowania 48 dyn/cm. Weryfikacja napięcia musi być precyzyjna i podlegać kontroli aby zapobiec delaminacji, efektowi tunelowania i podkręcania w laminacie wskutek nadmiernego rozciągania podłoży.

CZYSZCZENIE

Jeśli maszyna została zatrzymana na czas powyżej 30 minut, jednostka aplikacyjna powinna zostać oczyszczona octanem etylu. W przypadku bardzo problematycznych, zaschniętych pozostałości rekomendowany jest sprawdzony środek BrushCleaner Forte o konsystencji tiksotropowej marki KS Chemie. Podczas procesu czyszczenia muszą zostać zachowane odpowiednie środki ostrożności podane w MSDS środka myjącego.

PRZECHOWYWANIE

Okres przydatności wynosi 12 miesięcy gdy mieszanka przechowywana jest w odpowiedniej temperaturze, wilgotności powietrza i wentylacji. Przechowywanie powyżej 12 miesięcy od daty produkcji niekoniecznie musi oznaczać, że produkt nie może być wykorzystany. W tym wypadku należy przeprowadzić niezbędne testy, tak aby zapewnić odpowiednią jakość aplikacji.

ECOLAD SL-809 jest bardzo podatny na wilgoć atmosferyczną, powodując zmętnienie produktu. Jeśli występuje nadmierna wilgoć, może doprowadzić do znacznego wzrostu lepkości z wytrąceniem lub żelowaniem polimocznika. Po otwarciu pojemnika do przechowywania, pozostała mieszanka musi zostać szczelnie zamknięta i wykorzystana w niewielkim odstępie czasu (najlepiej w ciągu tygodnia).

Nasza wiedza
w trosce o
Wasz druk

Flekso Serwis Sp. z o.o.
NIP 585 13 65 632
ul. Budowlanych 64B, 80-298 Gdańsk
biuro@fleksoserwis.pl
tel. (58) 555 05 22
www.fleksoserwis.pl

Sąd Rejonowy Gdańsk-Północ w Gdańsku,
VII Wydz. Gosp.
KRSKRS 0000123620
REGON 192036339
Kapitał zakładowy 50.000 zł.
BDO 000085139