

ECOLAD SL-910

OPIS PRODUKTU

ECOLADSL-910 to jednoskładnikowy, bezrozpuszczalnikowy poliuretanowy klej do laminowania przeznaczony do laminowania papieru i kartonu przezroczystymi, metalizowanymi foliami oraz zawierającymi aluminium strukturami do pakowania żywności. Wykazuje dobre wiązanie końcowe, brak penetracji porowatego podłoża ze względu na szybki wzrost siły wiązania. Ten klej jest zalecany do wytwarzania struktur do suchej karmy, takich jak:

- Papier / folia transparentna
- Papier / folia metalizowana
- Papier / folia aluminiowa

WŁAŚCIWOŚCI

Całkowicie usieciowany klej zapewnia dobrą przyczepność, doskonałą przejrzystość w laminacjach, brak problemów z tunelowaniem, wysoką przyczepność początkową, doskonałą stabilność i wysoką odporność termiczną.

Nasz specjalista ds. obsługi technicznej / przedstawiciel jest dostępny, aby udzielić wszelkich istotnych informacji dotyczących prawidłowego użytkowania naszego systemu klejenia.

SPECYFIKACJA

	ECOLAD SL-910
Funkcjonalność	NCO
Kolor / Wygląd	Delikatnie żółty / Przezroczysty
Zawartość stała [%]	100%
Wilgotność w 45°C [mPa.s]	14,000±3,000

ZGODNOŚĆ Z PRZEPISAMI DOTYCZĄCYMI ŻYWNOŚCI

Skład **ECOLAD SL-910** 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. **ECOLADSL-910** to czysty prepolimer na bazie MDI, a do zastosowań w temperaturach powyżej 100°C zalecamy przeprowadzenie testów migracji w pełni utwardzonego materiału w warunkach użytkowania, aby wykazać zgodność z ograniczeniami dla pierwszorzędowych amin aromatycznych (PAA).

ECOLAD SL-910

PRZETWARZANIE / PRZEWODNIK PO APLIKACJI

System aplikacji

Klej ten może być nakładany tylko w specjalnych maszynach do laminowania wyposażonych w aplikatory wielowalcowe, które umożliwiają dozowanie lepkich klejów i w konsekwencji aplikują małe gramatury powłoki.

Waga powłoki

Gramatura aplikacji waha się od 2 do 5g/m² w zależności od konstrukcji laminatu. Sugeruje się wstępne podgrzanie kleju do 70-80°C w celu zmniejszenia lepkości do wyjęcia z pojemników. Podgrzewanie powinno rozpocząć się od 3 do maksymalnie 4 godzin przed obróbką kleju. Sugeruje się stosowanie urządzeń Bulk Melters przeznaczonych do podgrzewania tego typu jednoskładnikowego kleju o wysokiej lepkości.

Warunki aplikacji

Precyzyjna kontrola naciągu wstęgi wraz z odpowiednimi programami nawijania pozwala uniknąć tunelowania, a także efektu teleskopowania i utwardzania.

Temperatury aplikacji	
Jednostka dozująca	w przybliżeniu 50 - 70°C
Przewód transferujący	70 – 85°C
Jednostka aplikująca	70 – 90°C
Walek NIP	20 – 60°C

Dozowanie

Klej dodawany jest w sposób ciągły w szczelinę stanowiska aplikacji za pomocą dozownika. Ilość kleju w szczelinie powinna być utrzymywana na jak najniższym poziomie.

Czas utwardzania

Laminaty można przewijać i ciąć po 1 do 2 dniach. Całkowite utwardzenie zostanie osiągnięte po 10 dniach od przetworzenia i może zależeć od rodzaju użytego podłoża i warunków przechowywania. Bardzo ważne i bezpieczne jest odczekanie przed użyciem laminatów do całkowitego utwardzenia.

Czyszczenie

W przypadku zatrzymania maszyny na dłużej niż 30 minut, urządzenie do powlekania należy wyczyścić mieszanką rozpuszczalnika/plastyfikatora. Zalecanym plastyfikatorem powinny być rodzaje benzoesanu lub HMW (wysokocząsteczkowe) PEG lub PPG.

Przechowywanie

Okres przechowywania ECOLADSL-910 wynosi 12 miesięcy, jeśli jest przechowywany w suchym i chłodnym miejscu w oryginalnych, nieotwartych pojemnikach. Po otwarciu pojemniki należy ponownie szczelnie zamknąć i jak najszybciej zużyć w całości

2/2