

HP/2-A

Spezialleim für HOMAG-Postforminganlagen

Eigenschaften

RAKOLL®-HP/2-A ist ein Dispersionsklebstoff, der speziell für Maschinen zum kontinuierlichen Nachformen von DKS-Platten und Polyesterlaminaten im Kantenbereich auf Postformingmaschinen entwickelt wurde. Für andere Verleimungsarbeiten kann der Leim nach ausreichender Erprobung verwendet werden.

RAKOLL®-HP/2-A hat eine mittlere Viskosität und fließt gut nach. Der Leim kann mit Spritzpistolen gut aufgetragen werden. Er ermöglicht eine hohe Vorschubgeschwindigkeit und erreicht in abgeundenem Zustand gute Wärmestandfestigkeit.

Anwendung

- Verarbeitung in Verformungsmaschinen (Postforming) mit Klebstoffauftrag durch Spritzpistolen, Bauart HOMAG.

Verarbeitungshinweise

Materialvorbereitung

- Trägerplatten:

Das Profil an den Trägerplatten muß den Druckwalzen entsprechen und sauber gefräst sein. Besonders die Übergänge müssen einwandfrei ausgebildet sein.

- Beschichtungsmaterial:

Die Schichtpreßstoffplatten oder Polyesterlaminat müssen für die nachträgliche Verformung geeignet sein (Postforming-DKS). Die Anweisungen der Hersteller über Verformungstemperaturen usw. sind zu beachten.

Maschineneinstellung

Vorschubgeschwindigkeit und Heizleistung müssen so aufeinander abgestimmt werden, daß der Leim transparent aufdrocknet, aber noch einen gewissen Bestandteil an Dispersionswasser enthält, bevor die Schichtstoffplatte oder das Polyesterlaminat gebogen wird. Dabei müssen die Eigenschaften der Laminat berücksichtigt werden. Bei falscher Erwärmung – zu hohe oder zu niedrige Temperaturen – können Schäden, z.B. Risse, entstehen.

Leimauftrag

Der Leimauftrag mittels Spritzdüse muß so eingestellt werden, daß auf dem Kantenprofil der Trägerplatte und dem überstehenden Teil der Dekorplatte eine möglichst dünne, gleichmäßige und geschlossene Leimschicht entsteht.

Hierbei darf der aufgetragene Leimfilm nicht die Biegefestigkeit der DKS-Platten beeinträchtigen und muß doch eine möglichst gute Festigkeit – besonders im Randbereich – sichern. Der Klebstoff enthält Wasser, das zum Verdunsten Wärme braucht. Wird im Rundungsbereich zuviel Leim aufgetragen, erreichen die DKS-Platten möglicherweise aus diesem Grund nicht die zum Verformen erforderliche Temperatur.

Der Spritzdruck muß nach den Arbeitsverhältnissen in der Maschine eingerichtet werden. Als Richtwert kann ein Druck von etwa 2,5 bar in einem Düsendurchmesser von 1,2 mm angenommen werden.

Gute Ergebnisse werden unter folgenden Voraussetzungen erreicht:

Raum-, Material- und Leimtemperatur	18 ... 20°C
Vorschubgeschwindigkeit	6 ... 8 m/min.
Leistung der Strahler	90 ... 100%
Temperatur an den Heißluftgebläsen	300 ... 400°C

Reinigung

Leimbehälter und Spritzdüsen vor Antrocknen des Leimes mit Wasser reinigen.

Chemisch-technische Daten

RAKOLL® - HP/2-A

Basis:	Polyvinylacetat-Dispersion (PVAc)
Farbe:	weiß, transparent aufrocknend
Viskosität:	ca. 6.400 mPa.s (Brookfield HB, Spindel 3, 20 Upm, +20°C gemessen am Tag der Fertigung)

Kennzeichnung

RAKOLL® - HP/2-A ist nicht kennzeichnungspflichtig gemäß der z. Z. gültigen Gefahrstoffverordnung.

Lagerung

RAKOLL® - HP/2-A frostfrei in dicht verschlossenen Originalgebinden lagern.

Technischer Stand: Februar 2002

Von dieser Fassung abweichende Angaben früherer Merkblattausgaben sind ungültig.