



КЛЕИ ДЛЯ СКЛЕИВАНИЯ ДРЕВЕСИНЫ

ПРИКЛЕИВАНИЕ КРОМКИ И ПОСТФОРМИНГ

РОВНАЯ КРОМКА ПЛИТЫ					
КЛЕЙ РАСПЛАВ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				ПРИМЕНЕНИЕ
	ВЯЗКОСТЬ (Brookfield RVT, 200°C) ASTM D 3236 (мПа · с)	ТЕМПЕРАТУРА РАЗМЯГЧЕНИЯ R & B ASTM E-28 (°C)	РАБОЧАЯ ТЕМПЕРАТУРА (°C)	МИН. СКОРОСТЬ ПОДАЧИ (м / мин)	
ТЕРМОКОЛ 2003	70 000 – 110 000	96 - 106	190 - 210	12	универсальный клей для приклеивания кромки
ТЕРМОКОЛ 2004	70 000 – 95 000	106 - 112	190 - 210	15	универсальный клей для приклеивания кромки, высокая термостойкость
ТЕРМОКОЛ 2010	88 000 – 146 000	104 - 120	180 - 210	15	универсальный клей для приклеивания кромки, высокая термостойкость
ТЕРМОКОЛ 2012Т	55 000 – 75 000	104 - 114	180 - 210	15	универсальный клей, прозрачный клеевой шов, отличная адгезия к толстым кромкам из АБС и ПВХ, высокая термостойкость
ТЕРМОКОЛ 2015	60 000 – 80 000	98 - 108	170 - 200	12	универсальный клей для приклеивания кромки и нанесения на кромочный материал
ТЕРМОКОЛ 2021	69 000 - 95 000	102 - 114	180 - 210	10	универсальный клей для приклеивания кромки, в том числе на планки из массивной древесины
ТЕРМОКОЛ 2022	70 000 – 110 000	108 - 118	190 - 220	18	универсальный клей, в том числе для метода «софтформинг», высокая термостойкость
ТЕРМОКОЛ ULTRA 2041	ок. 100 000	ок. 150	200 - 220	12	АПАО клей-расплав, термостойкость соединения
НИЗКАЯ РАБОЧАЯ ТЕМПЕРАТУРА, НИЗКАЯ СКОРОСТЬ ПОДАЧИ					
КЛЕЙ-РАСПЛАВ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				ПРИМЕНЕНИЕ
	ВЯЗКОСТЬ (Brookfield RVT, 200°C) ASTM D 3236 (мПа · с)	ТЕМПЕРАТУРА РАЗМЯГЧЕНИЯ R & B ASTM E-28 (°C)	РАБОЧАЯ ТЕМПЕРАТУРА (°C)	МИН. СКОРОСТЬ ПОДАЧИ (м / мин)	
ТЕРМОКОЛ 2007	При 150°C 45 000 – 77 000	103 - 117	150 - 180	5	меламиновый кромочный пластик и шпон
ТЕРМОКОЛ 2008	При 150°C 35 000 – 60 000	80 - 90	130 - 160	2	кромки из ПВХ, АБС толщиной менее 1 мм
ТЕРМОКОЛ 2023	40 000 – 60 000	100 - 110	160 - 180	5	кромки из ПВХ, АБС толщиной свыше 1 мм
ТЕРМОКОЛ 2031	27 000 – 41 000	93 - 103	160 - 210	2	меламиновый кромочный пластик и шпон



ЦЕНТР ПО ОБРАБОТКЕ						
КЛЕЙ-РАСПЛАВ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				ПРИМЕНЕНИЕ	
	ВЯЗКОСТЬ (Brookfield RVT, 200 °C) ASTM D 3236 (мПа с)	ТЕМПЕРАТУРА РАЗМЯГЧЕНИЯ R & B ASTM E-28 (°C)	РАБОЧАЯ ТЕМПЕРАТУРА (°C)	МИН. СКОРОСТЬ ПОДАЧИ (м / мин)		
ТЕРМОКОЛ 2007	При 150°C 45 000 - 77 000	103 - 117	150 - 180	5	меламиновый кромочный пластик и шпон	
ТЕРМОКОЛ 2023	40 000 – 60 000	100 - 110	160 - 180	5	кромки из ПВХ, АБС толщиной свыше 1 мм	
ТЕРМОКОЛ ULTRA 2040	ок. 90 000	ок. 150	200 - 220	6	АПАО клей-расплав, термостойкость соединения	
МЕТОДЫ «СОФТФОРМИНГ» И «ПОСТФОРМИНГ»						
КЛЕЙ РАСПЛАВ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				ПРИМЕНЕНИЕ	
	ВЯЗКОСТЬ (Brookfield RVT, 200 °C) ASTM D 3236 (mPa s)	ТЕМПЕРАТУРА РАЗМЯГЧЕНИЯ R & B ASTM E-28 (°C)	РАБОЧАЯ ТЕМПЕРАТУРА (°C)	МИН. СКОРОСТЬ ПОДАЧИ (m / min)		
ТЕРМОКОЛ 2009	58 000 - 98 000	100 - 120	180 - 210	12	приклеивание кромки из шпона и меламинового кромочного пластика	
ТЕРМОКОЛ 2012Т	55 000 - 75 000	104 - 114	180 - 210	15	универсальный клей, прозрачный шов	
ТЕРМОКОЛ 2013	38 000 – 52 000	122 - 132	180 - 210	18	универсальный клей, высокая термостойкость	
ДИСПЕРСИОН- НЫЙ КЛЕЙ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				ПРИМЕНЕНИЕ	
	ХИМ. ОСНОВА	ТИП по EN 204	ВЯЗКОСТЬ ISO 2555 20 °C, 20 obr./min (мПас)	ПОКАЗАТЕЛЬ рН		ТОЧКА БЕЛЕНИЯ (°C)
МЕКОЛ 1908	ПВА	D1	9 500 - 12 500	ок. 4,5		ок. 4,5
МЕКОЛ 1107	ПВА	D1	20 000 - 24 000	ок. 4,5		ок. 5
						методы «постформинг» и «софтформинг»— нанесение распылением
						методы «постформинг» и «софтформинг»— нанесение вальцом

Более подробную информацию можно получить в отделе технической информации.
Перед применением продукта следует внимательно изучить техническую инструкцию!