



ЭРГОТАК – 421

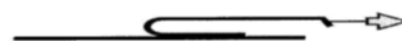
Клей-расплав постоянной липкости

Описание	Клей обладает высокой начальной липкостью, обеспечивая моментальное фиксирование этикетки на бутылки. Эластичен, что позволяет сохранять прочность склеивания при увеличении объема ПЭТ-бутылок под действием углекислого газа. Обладает отличной термостойкостью. Подходит для высокоскоростных машин.	
Основа	Синтетические каучуки	
Область применения	Наклеивание пластиковых и бумажных этикеток на ПЭТ-бутылки, наклеивание круговых этикеток.	
Использование	Рекомендуемая рабочая температура °С. Способ нанесения	140°-160 форсунка, ролик
Физические свойства	Цвет Запах Температура размягчения °С Плотность, г/см ³	светло-желтый средний 68 - 73 0,9 -1,0

Вязкость (Brookfield LV, шпindelь №27):

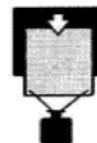


Клеевые свойства	Нанесение клея - 40г/м ² , толщина ПЭТ-пленки - 20мкм Адгезия клеевого слоя 180°: спустя 24 ч: 18 - 23 Н/25мм
-------------------------	--

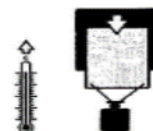




Адгезия сдвига:
40 °С, 1 кг/625мм²: > 24 ч



Температура потери адгезии
(SAFT): 0,5 °С/мин, 0,1 кг/625мм²:
67 °С



Характеристики	Хорошая адгезия к широкому спектру материалов Слабый запах Высокая эластичность
Очистка оборудования	Оборудование и внешние детали машин можно очистить органическим растворителем. Очищать оборудование следует по мере загрязнения.
Фасовка	Подушки массой 0,5 кг, в полиэтиленовой пленке. Подушки уложены в гофрокороба массой 16 кг. Навивные барабаны массой 160кг.
Транспортировка	Всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта
Хранение	Срок хранения составляет не менее 1 года, при хранении в сухом и тёмном месте, вдали от прямых солнечных лучей и отопительных приборов.

Информация, содержащаяся в данном техническом описании, приводится только как общая рекомендация. Она является результатом тщательных лабораторных исследований, проведенных квалифицированным персоналом. Тем не менее, в связи с применением самых различных материалов, мы рекомендуем в каждом конкретном случае проводить достаточное количество испытаний продукта, чтобы установить его пригодность для планируемых работ.