

LIMTYPE KL930

KARAKTERISTIKA

- Kraftigt tack
- PS-hotmelt med alsidig vedhæftning
- Meget høj varme- og blødgørresistance

Dette er en PS-hotmelt med fremragende adhæsion og den finder anvendelse indenfor mange brancher som montagehotmelt o.l. den har et meget kraftigt tack, høj shear samt meget høj blødgører og varme resistance. Denne hotmelt finder bred anvendelse til limning af plastkomponenter f.eks. indenfor bilindustrien hvor den høje varmeresistance er påkrævet.

PÅFØRING

Anvendes med rulle, hjul, valse, slotcoatning eller dysepåføring. Den bedste påføringstemperatur er 160 – 190 °C.

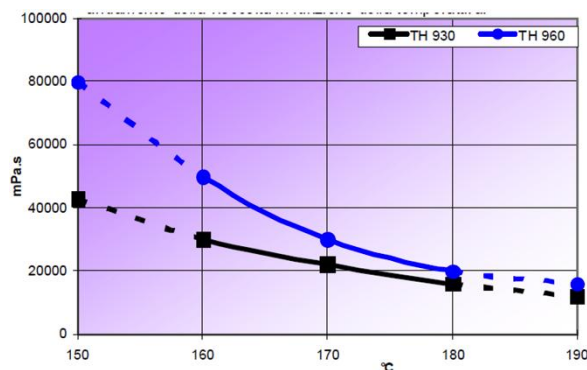
SPECIELLE BEMÆRKNINGER

Hvis maskinen stopper for en længere perioder, skal temperaturen sænkes til 160°C eller lavere hæves igen før produktionen fortsættes.

Løbende påfyldning af lim vil give en konsistent limningskvalitet, da limningstemperaturen således holdes konstant.

TYPE KARAKTERISTIKA

Type	: 100 % fast hotmelt
Udseende	: Gullig
Form	: Blokke
Viskositet @ 160°C	: 30.000 cps (Brookfield)
Blødningspunkt	: Ca. 110°C (Ring & Ball)
Åbentid ved 160°C	: Ubegrænset
Limfilmens egenskaber	: Klæbende og fleksibel



SAMMENLIGNING MED ANDRE KL PRODUKTER

KL930 er en PS hotmelt til coatning og laminering af forskellige plastmaterialer som f.eks. finder anvendelse indenfor bilindustrien hvor der stilles høje krav til temperatur resistance. Ønskes en mere højviskos lim kan KL960 anbefales.

RENGØRING

Rengøring af forsmelter og andet udstyr bør foretages regelmæssigt, for at undgå opbygning af hotmelt på udstyret. Hvis det er nødvendigt, kan udstyret gøres rent med ikke let antændeligt opløsningsmidler, f.eks. Hotmeltrens 26004. Evt. Kan parafinvoks bruges til at rense maskinen.

LAGRING

Hotmeltlim skal opbevares tørt og ved temperatur under 25°C og ikke i fugt. Limen bør anvendes inden 1 år.

BEMÆRK

Da det endelige resultat er afhængigt af de materialer, der indgår, samt af den produktionsmetode, der anvendes, er det vigtigt, at produktet bliver vurderet, både med hensyn til produktionsmetode, samt om det lever op til slutkravene, før man går i gang med den egentlige produktion. Ældningskarakteristika af limfugen skal også tages med i vurderingen. Hvis man skifter materialer eller produktionsmetode, kan det være nødvendigt at lave nye forsøg.