

## Rakoll HP / 2 A

PVAc lepak za Homag postforming masine.

Rakoll HP / 2A je disperzioni lepak , koji je posebno pripremljen za masine za neprekidno oblikovanje ploca DKS i poliesterskih laminata na masinama Homag. Ovaj lepak ima srednji viskozitet i lepo tece. Dobro se ponasa pri brizganju pistoljima. Omogucava dovoljno brzo lepljenje i kada ocvrsne postize dobru toplotnu tvrdocu.

### Primena:

- Rakoll HP / 2A se upotrebljava kod postforming masina Homag i masina kod kojih je nanosenje lepka pistoljima.

### Karakteristike:

Osnova lepka	PVAc - disperzija
Boja:	bela , kada se osusi transparentna.
PH vrednost:	priblizno 4,5
Viskozitet:	priblizno 8.000 mPas/Brookfield HBT , 20 RPM
Kriticna tacka:	+ 3o C
Brzina nanosenja:	6 do 8 min
Temperatura pri ventiliranju vrelim vazduhom:	300 do 400 o C
vlaznost grejaca:	90 do 100%
Otpornost zalepljenih spojeva:	B 2 po DIN 68.602
Ponasanje na hladnoci:	osetljiv na mraz
Skladištenje:	U dobro zatvorenim originalnim posudama do 6 meseci

### Priprema:

Brzina nanosenja i grejna moc moraju biti tako uravnotezeni da je lepak providan kad se osusi, a jos sadrzi određen deo disperzijske vode pre nego sto savijete slojnu ploču ili poliestarski laminat. Pri tome morate ispostovati osobine laminata. Pri pogresnom zagrevanju-previsoke ili preniske temperature-lako nastaju oštećenja.



## Nanosenje lepka:

Sa diznom nanosimo tako da na rubu nosece ploce i na delu dekorativne ploce koji viri nastane sto tanji i ujednaceni i stvrdnuti sloj.

Naneseni lepilni film ne sme uticati na sposobnost savijanja DKS ploca, uprkos tome da mora omoguciti najbolju mogucu cvrstinu, a posebno na rubovima. Ako na zaobljene delove nanesete previse lepka, onda DKS ploce ne dostizu zahtevanu temperaturu za preoblikovanje. U zavisnosti od radnih uslova morate podesiti pritisak u brizgalici. Orijentacije radi: ako je precnik sobe 1,2mm, pritisak je priblizno 2,5bara.

## Priprema materijala:

Profil nosećih ploca mora se prilagoditi valjcima za pritiskanje. Mora biti lepo obraden. Prelazi moraju biti posebno dobro obradeni.

## Materijal za prevlaku:

Masinske ploce ili poliestarski laminati moraju biti pripremljeni za kasnije oblikovanje (postforming DKS). Pri tome uvazavajte uputstva proizvođaca o temperaturama za oblikovanje.

## Ciscenje pomagala:

Posude od lepka i dizne ocistite sa vodom pre nego sto se lepilo osusi.