

Technický návod zpracování fólií
Kvalita 881, kvalita 550, a základovacích fólií

Teplota výchozího materiálu by před zpracováním neměla klesnout pod cca. + 18 – 20°C.

Nanášení lepidla - množství nanášeného lepidla je závislé na substrátu a způsobu zpracování našich typů fólií, např. kvalita 881.

Na dřevotřískové desky

- asi 60 – 80 g/m² pro PVAC lepidlo fólií
- asi 80 – 120 g/m² pro močovino-pryskyřicové lepidlo

Na MDF – desky

- asi 40 – 60 g/m² pro PVAC lepidlo fólií
- asi 60 – 80 g/m² pro močovino-pryskyřicové lepidlo

Lisování na plochu a průběžné lisování

- močovino-pryskyřicové lepidlo
- lisovací tlak 3 – 7 kp/cm²
- teplota lisování 120 – 170°C
- lisovací doba asi 10 – 40 sekund

Válcové kaširování s krátkodobým přitlakem

- močovino-pryskyřicové lepidlo (vysoce reaktivní systém)
- lisovací tlak 3 – 7 kp/cm²
- teplota lisování 120 – 170°C
- lisovací doby asi 10 – 40 sekund
- lepidlo

Válcové kaširování za studena

- posuv asi 15 -20 m/min
- močovino-pryskyřicové lepidlo (vysoce reaktivní systém)

Kaširování za tepla

- PVAC lepidlo fólií
- teplota lisování 180 – 200°C
- lisovací doba asi 15 – 20 sekund

Všechny výše uvedené parametry zpracování slouží k orientaci a vždy je možné tyto parametry optimalizovat individuálními pokusy. Popřípadě musí být zohledněny směrnice Vašich dodavatelů zařízení a lepidel potřebných pro zpracování.