



Proces nakładania powierzchni o zwiększonym współczynniku tarcia LGS (Low Glide Surface)

na materiały drewnopochodne

(płyty wiórowe, płyty laminowane, klejki, itp.)

1. wprowadzenie elementu sformatowanego (max. 2500x1050x80mm) w podajnik rolkowy natryskarki LGS - maszyna prototypowa.
2. element przemieszcza się w maszynie z prędkością 18 m / min., jednocześnie jest pozycjonowany osiowo względem maszyny, w trakcie przemieszczania się materiału szczytywana jest długość elementu poddanego dalszej obróbce za pomocą czujników optycznych, które również podają sygnał na urządzenie do nanoszenia powierzchni LGS za pomocą termicznych dysz natryskowych.

Rozpoczęcie nanoszenia materiału LGS na materiał zaczyna się po 30 mm od krawędzi przedniej i kończy się 30 mm przed tylną krawędzią (rys.1).

Ilość nanoszonych pasów wzdłużnych zgodna jest z poniższymi wzorami (rys.1). Istnieje również możliwość pokrycia materiału w całości (około 85% powierzchni) poprzez zmianę konfigurację dysz i przepuszczenie materiału powtórnie przez natryskarkę lub przeciwnie zmniejszenia liczby pasów.

Proces przygotowania receptury środka LGS rozpoczyna się od zmielenia kleju termotopliwego z substancjami aktywnymi, poprawiającymi parametry kleju o współczynnik tarcia i adhezję. Następnie mieszanka aplikowana jest do zbiornika grzewczego, a następnie podgrzewana do temperatury wskazanej przez DTR. Po osiągnięciu zadanej temperatury materiał LGS transportowany jest poprzez podgrzewane przewody (ciśnieniowy sposób transportu) do podgrzewanych dysz rozpryskowych.

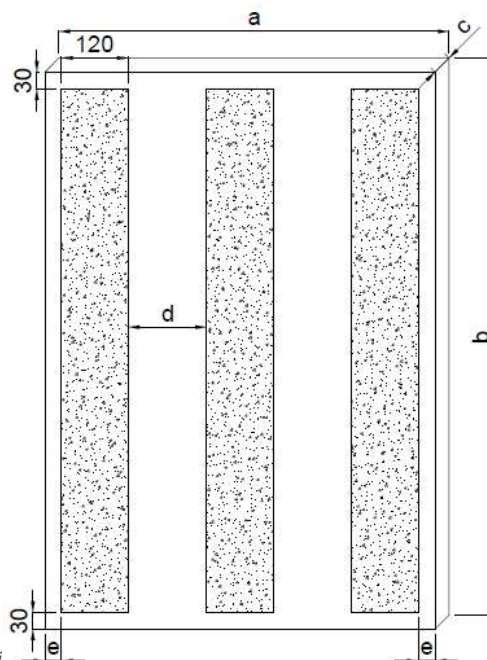
Hurtownia GOM

ul. Olsztyńska 14G, 11-001 Dywity k/Olsztyna

tel. 89 512 02 23, 511 91 80, fax 89 512 02 23 wew. 24

biuro@hurtowniagom.pl

www.hurtowniagom.pl



Rysunek 1: Wzór formatki

- a: szerokość elementy
- b: długość elementy
- d: odległość między pasami LGS
- e: odległość LGS od krawędzi
- n: ilość naniesionych pasów LGS

Receptura klejowa

Stosowana receptura klejowa w natryskarce LGS (opatentowana w Urzędzie Patentowym, opracowana przy współpracy z UWM Olsztyn):

1. Klej termotopliwy na bazie poliiofeleny – w ilości 99% masy
2. Dodatek Polialkohol Winyłu – w ilości 0,8% masy
3. Dodatek Gliceryna – w ilości 0,2% masy

Hurtownia GOM
ul. Olsztyńska 14G, 11-001 Dywity k/Olsztyna
tel. 89 512 02 23, 511 91 80, fax 89 512 02 23 wew. 24
biuro@hurtowniagom.pl
www.hurtowniagom.pl

Zdjęcie nr.1 gotowego produktu



Zdjęcie nr.2 gotowego produktu



Hurtownia GOM
ul. Olsztyńska 14G, 11-001 Dywity k/Olsztyna
tel. 89 512 02 23, 511 91 80, fax 89 512 02 23 wew. 24
biuro@hurtowniagom.pl
www.hurtowniagom.pl