

HARDEX®

PERFORMANCE EASY



SPUR HARDEX® PERFORMANCE EASY

Inovativní řešení pro efektivnější laminaci – lepší povrch, vyšší produktivita, nižší náklady!

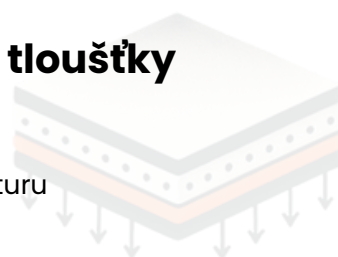
Vynikající kvalita povrchu

Dosáhnete hladkého a jednotného povrchu bez vad a deformací.



Minimální ztráta tloušťky pěny

Zachovává původní strukturu pěny i při vyšším zatížení.



Vyšší rychlost laminace

Rychlejší zpracování zvyšuje produktivitu a zkracuje výrobní cykly.



Zjednodušená laminace lehkých povrchových vrstev na lehkých jádrech

Ideální pro moderní konstrukce citlivé na hmotnost.



Nižší teplota laminace

Snížené teploty snižují spotřebu energie a provozní náklady.



Významné úspory energie

Efektivní tepelný management vede k nižším celkovým nákladům.



Vyšší přilnavost pro zesílené vrstvy

Zajišťuje spolehlivé spojení i s náročnými materiály.



Správné použití jádra HARDEX® Performance Easy XPP je založeno na následujících

podmínkách: **1. Použití vhodné výztužné vrstvy.**

- Může mít jakékoli složení, nicméně pro zajištění recyklovatelnosti se doporučuje použít výztužné vrstvy na bázi PP, PP/GL, hliníku, atd. Materiál výztužné vrstvy se zpravidla volí s vyšší teplotní odolností nejméně 160–170 °C. U výztužných vrstev na bázi polypropylenu musí být bod tání polypropylenu 160 °C a vyšší.
- Je nutné, aby výztužná vrstva byla dodavatelem na zadní straně opatřena termoadhezivní vrstvou o tloušťce 10–200 mikronů na bázi PP s bodem tání v rozmezí 135–145 °C. Ve zvláštních případech může být nižší.
- Tato termoadhezivní vrstva může být nahrazena dodatečnou aplikací termoadhezivní vrstvy na zadní stranu výztužné vrstvy ve formě fólie, prášku nebo mřížky, laminované za tepla na povrch výztužné vrstvy při teplotě 150 °C až 180 °C. Je nutné, aby přilnavost mezi výztužnou a termoadhezivní vrstvou po laminování byla dostatečná. Je logické, že při nižších teplotách laminování 150–160 °C bude přilnavost snížena, ale výztužná vrstva nebude poškozena, zejména pokud je na bázi polypropylenu. Při vyšších teplotách 160 °C–180 °C bude přilnavost lepší, ale výztužná vrstva může být poškozena, proto se tato vyšší teplota lepení doporučuje hlavně pro odolné výztužné vrstvy, jako jsou vrstvy na bázi hliníku.
- Tato termoadhezivní vrstva nemůže být v žádném případě nahrazena termoadhezivní fólií vloženou VOLNĚ mezi výztužnou vrstvou a jádrem XPP během laminování finálního sendviče. Termoadhezivní vrstva musí být vždy pevnou součástí výztužné vrstvy před laminováním finálního sendviče.

2. Použití vhodného polypropylenového jádra

- Je nutné použít jádro HARDEX® Performance Easy XPP

Proces laminace za doporučených procesních podmínek pro laminaci výztužných vrstev a jádra HARDEX® Performance Easy XPP v konečném sendviči

Systém spojování HARDEX® Easy	Maximální provozní teplota sendviče (°C)	Teplota laminace (°C)	Tlak laminace (kPa)	Minimální doba laminace (vteřiny)			
				PP/skleněný Organosheet			Hliník (0,5–1,5 mm)
				2 UD (0,66 g/m²)	4 UD (1,35 g/m²)	8 UD (2,65 g/m²)	
Vysoká teplota	115	145	10–50	20	30	60	30
		150		20	20	30	20
Střední teplota	100	140		20	30	30	30
		145		20	20	20	20