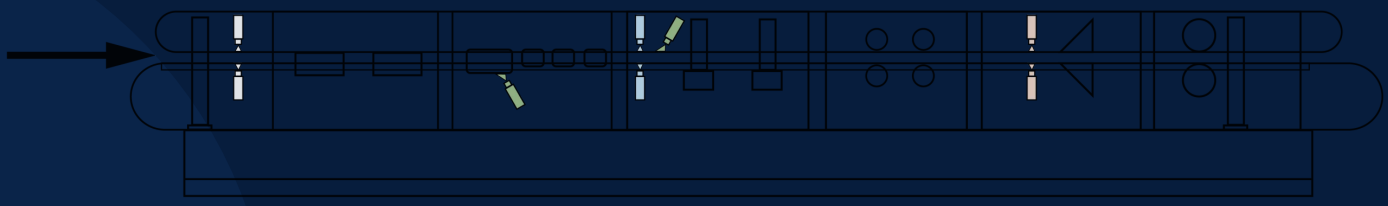
TÜRKÇE | ÜRÜN BİLGİSİ + UYGULAMA

Kenar bantlamada kusursuz bitişin kimyasal mimarisi

RIEPE ürün ailesi için seçim, uygulama ve kalite kontrol rehberi

01 KORU	02 KAYDIR	03 SOĞUT	04 TEMİZLE
LPZ/II® | TH97®	NFLY® | LP120/12	LP289/99® | WZG/12	LP163/93®





Müşteri sunumu ve saha uygulaması için hazırlanmıştır.

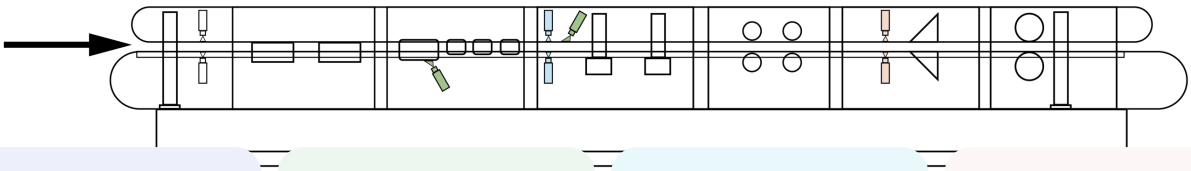
TEMMUZ 2026

BÜYÜK RESIM

Dört adımda Finish Quality

RIEPE sıvıları tek tek değil, makine boyunca birbirini tamamlayan bir proses zinciri olarak çalışır.

KENAR BANTLAMA MAKİNESİNDE UYGULAMA SIRASI



1 AYIRICI
Ön frezeleme öncesi
LPZ/II® veya TH97®

2 KAYDIRICI
Baskı rulosu ve kenar
NFLY® veya LP120/12

3 SOĞUTUCU
Baskı bölgesi sonrası
LP289/99® veya WZG/12

4 TEMİZLEYİCİ
Polisaj öncesi
LP163/93®

Sistemin müşteriye çevrilen değeri

1 DAHA TEMİZ

Yapıştırıcı kalıntısı ve talaş yapışması azalır.

2 DAHA KARARLI

Aynı kaliteyi vardiyalar arasında tekrarlamak kolaylaşır.

3 DAHA VERİMLİ

Manuel son temizlik ve plansız duruş ihtiyacı düşer.

< 1 L

5.000 metre kenar bandı başına ortalama tüketim

Üretici sayfalarındaki ortalama değerdir; hatta göre değişir.

7

Ana kimyasal ürün

4

Proses fonksiyonu

10-1000 L

Güncel sayfalarda listelenen ambalaj aralığı

Kritik ilke

Doğru ürün + doğru nokta + minimum etkili doz + sürekli kontrol

İyi sonuç, yalnızca sıvıdan değil; makine ayarı, malzeme, yapıştırıcı ve bakım disiplininin birlikte yönetilmesinden doğar.

30 SANIYELIK REHBER

Doğru ürüne en kısa yol

1 **Yüzeye taşan tutkal yapışıyor mu?**

LPZ/II®

Isı bölgesi varsa TH97®

2 **Kenar veya koruyucu film iz yapıyor mu?**

NFLY®

Hot-air/lazer ise LP120/12

3 **Talaş statik olarak yüzeye yapışıyor mu?**

LP289/99®

PMMA/akrilik ise WZG/12

4 **Makine çıkışında kalıntı kalıyor mu?**

LP163/93®

Polisaj/Texture Finish ile

Seçim matrisi

PROSES / MALZEME	AYIRICI	KAYDIRICI	SOĞUTUCU	TEMİZLEYİCİ
Standart EVA/PUR/PO	LPZ/II®	NFLY®	LP289/99®	LP163/93®
Post/softforming + ısı	TH97®	NFLY®	LP289/99®	LP163/93®
Hot-air / lazer	LPZ/II®*	LP120/12	LP289/99®	LP163/93®
PMMA / akrilik kenar	LPZ/II®*	NFLY®*	WZG/12	LP163/93®

** Proses testi ve OEM onayı*

AYIRICI AJAN

LPZ/II®

Yapıştırıcı yüzeye tutunmadan önce koruma katmanını oluşturur.



ÜRÜNÜN ROLÜ

PUR, EVA ve PO dahil yaygın kenar bantlama yapıştırıcılarının işlem sırasında iş parçası yüzeyine yapışmasını önlemeye yardımcı olur.

A UYGULAMA NOKTASI

Makine girişinde, ön frezeleme öncesinde; kenara yakın üst ve alt panel yüzeylerinde.

B SEÇİM KURALI

Standart PUR, EVA ve PO kenar bantlama için ana seçim. Postforming, softforming veya ilave ısıtma bölgesi varsa TH97® değerlendirilmelidir.

C AMBALAJ

Güncel ürün sayfasında 10 L, 30 L, 200 L ve 1000 L seçenekleri listelenir.

MÜŞTERİYE SAĞLADIĞI DEĞER

- Taşan yapıştırıcının panel yüzeyine kalıcı biçimde tutunmasını azaltır.
- Son temizlik adımını kolaylaştırır ve manuel yeniden işleme ihtiyacını düşürür.
- Standart kenar bantlama proseslerinde temiz yüzey hedefini destekler.

UYGULAMA YAKLAŞIMI

- RIEPE uyumlu hassas püskürtme sistemiyle ince ve homojen film şeklinde uygulayın.
- Damlama veya yüzeyde birikme yerine, yalnızca gerekli alanı örten minimum etkili uygulamayı hedefleyin.
- Üretim öncesi numune parçada yapışma, yüzey ve sonraki finisaj uyumunu doğrulayın.

GÜVENLİK ÖZETİ

SDS: H225 - çok alevlenir sıvı ve buhar; H319 - ciddi göz tahrişi.

RESMİ ÜRÜN SAYFASI

Detay ve güncel SDS için tıklayı

riepe.eu

YÜKSEK ISIYA DAYANIKLI AYIRICI

TH97®

Isıtma bölgesinden geçerken koruyucu etkisini sürdürmek üzere geliştirilmiştir.



ÜRÜNÜN ROLÜ

Postforming ve softforming proseslerinde PUR, EVA ve PO gibi yaygın yapıştırıcı kalıntılarının yüzeye tutunmasını önlemeye yardımcı olan yüksek ısı dayanımlı ayırıcı ajandır.

A UYGULAMA NOKTASI

Postforming veya softforming hattında, iş parçası ısıtma bölgelerine girmeden önce koruma gereken yüzeylerde.

B SEÇİM KURALI

LPZ/II® yerine yalnızca ısı dayanımının kritik olduğu postforming, softforming ve ek ısıtma bölgelerinde tercih edilir.

C AMBALAJ

Güncel ürün sayfasında 10 L, 30 L, 200 L ve 1000 L seçenekleri listelenir.

MÜŞTERİYE SAĞLADIĞI DEĞER

- İlave ısıtma bölgelerinden geçerken ayırıcı etkinin devam etmesini hedefler.
- Sıcak proseslerde yüzeye yapışan tutkal kalıntısını azaltır.
- Karmaşık profil proseslerinde finisaj kalitesinin daha kararlı olmasına katkı sağlar.

UYGULAMA YAKLAŞIMI

- Uygulama noktasını makine üreticisi ve RIEPE sistem konfigürasyonuna göre belirleyin.
- İnce ve sürekli bir film sağlayın; gereğinden fazla püskürtme yapmayın.
- Isı profili veya malzeme değiştiğinde numune ile yeniden doğrulama yapın.

GÜVENLİK ÖZETİ

SDS: H226 - alevlenir sıvı ve buhar.

RESMİ ÜRÜN SAYFASI

Detay ve güncel SDS için tıklayı

riepe.eu

KAYDIRICI AJAN

NFLY®

Baskı rulosundan hassas kenar yüzeylerine kadar sürtünmeyi yönetir.



ÜRÜNÜN ROLÜ

Ana baskı rulosunu ıslatır, kenar bandında kaydırıcı film oluşturur ve hassas yüzeylerde iz, hasar veya koruyucu filmin kalkması riskini azaltır.

A UYGULAMA NOKTASI

Ana baskı rulosu, kenar bandının yan yüzeyi, kaydırma pabuçları, temas elemanları, takımlar ve koruyucu film çevresi.

B SEÇİM KURALI

Standart kenar bantlama ve çok noktadan kaydırma ihtiyacında ana seçim. Sıcak hava veya lazer prosesinde LP120/12 kullanılır.

C AMBALAJ

Güncel ürün sayfasında 10 L, 30 L, 200 L ve 1000 L seçenekleri listelenir.

MÜŞTERİYE SAĞLADIĞI DEĞER

- Yapıştırıcı kalıntısının baskı rulosuna tutunmasını önlemeye yardımcı olur.
- Kayma direncini düşürerek hassas kenarlarda iz ve yüzey hasarı riskini azaltır.
- Koruyucu filmin işlem sırasında kenardan ayrılmasını önlemeye katkı sağlar.

UYGULAMA YAKLAŞIMI

- Makine konfigürasyonuna göre ana baskı rulosuna veya kenar bandına kontrollü uygulayın.
- Yalnızca ince bir kaydırıcı film oluşturacak debiyi hedefleyin.
- Film kaldırma, iz veya takım kirlenmesi görülürse uygulama noktası ve püskürtme zamanlamasını kontrol edin.

GÜVENLİK ÖZETİ

SDS: H226 - alevlenir sıvı ve buhar.

RESMİ ÜRÜN SAYFASI

Detay ve güncel SDS için tıklayı

riepe.eu

SICAK HAVA VE LAZER KAYDIRICISI

LP120/12

Temassız kenar teknolojileri için NFLY® alternatifidir.



ÜRÜNÜN ROLÜ

Sıcak hava ve lazer makinelerinde NFLY® alternatifi olarak geliştirilmiştir; Texture Finish ile birlikte fırçaların yapıştırıcı kalıntısından uzak kalmasına yardımcı olur.

A UYGULAMA NOKTASI

Hot-air veya lazer kenar bantlama prosesinde, kaydırma ve finisaj desteği gereken ilgili makine noktalarında.

B SEÇİM KURALI

Hot-air veya lazer prosesinde NFLY® yerine. Standart proseslerde genel amaçlı NFLY® ürün ailesi değerlendirilir.

C AMBALAJ

Güncel ürün sayfasında 10 L, 30 L, 200 L ve 1000 L seçenekleri listelenir.

MÜŞTERİYE SAĞLADIĞI DEĞER

- Sıcak hava ve lazer proseslerine uygun kaydırma desteği sağlar.
- Texture Finish fırçalarının yapıştırıcı kalıntısıyla kirlenmesini azaltmaya yardımcı olur.
- Ürün sayfasına göre tehlikeli madde sınıfında değildir.

UYGULAMA YAKLAŞIMI

- Makine üreticisi ve RIEPE konfigürasyonuna göre NFLY® yerine devreye alın.
- Doğru noktada ince film sağlayın; proses değişiminden sonra numune kontrolü yapın.
- Fırça ve kenar yüzeyi temizliğini vardiya başlangıcında ve malzeme değişimlerinde izleyin.

GÜVENLİK ÖZETİ

SDS: CLP kapsamında tehlikeli olarak sınıflandırılmamıştır. Güncel SDS yine de okunmalıdır.

RESMİ ÜRÜN SAYFASI

Detay ve güncel SDS için tıklayı

riepe.eu

ANTİSTATİK SOĞUTUCU

LP289/99®

Tutkal hattını soğutur, statik yükü boşaltır, takım bölgesini temiz tutar.



ÜRÜNÜN ROLÜ

Kenar bandı yapıştırıldıktan sonra tutkal hattına ve kenar bandına uygulanır; statik boşalma ve kontrollü soğutma ile talaş yapışmasını ve takım kirlenmesini azaltır.

A UYGULAMA NOKTASI

Baskı bölgesinden sonra, yapıştırma hattı ve kenar bandı üzerine hassas nozullarla.

B SEÇİM KURALI

Standart PVC, PP ve benzeri kenarlarda ana antistatik soğutucu. PMMA/akrilik kenarlarda çatlak riskine karşı WZG/12 kullanılmalıdır.

C AMBALAJ

Güncel ürün sayfasında 10 L, 30 L, 200 L ve 1000 L seçenekleri listelenir.

MÜŞTERİYE SAĞLADIĞI DEĞER

- İş parçası, kenar bandı ve freze talaşındaki statik yükü azaltır.
- Tutkal hattını eşit ve nazik biçimde soğutarak sonraki takımlardaki birikmeyi düşürür.
- Takım ömrüne katkı sağlar ve istif sırasında parçaların bloklaşmasını önlemeye yardımcı olur.

UYGULAMA YAKLAŞIMI

- Baskı bölgesi çıkışında doğrudan tutkal hattına ve kenara ince püskürtme yapın.
- Dengeli soğutma için püskürtme desenini ve zamanlamayı numune üzerinde kontrol edin.
- Statik talaş yapışması sürerse nozul debisi, konum ve hava beslemesini doğrulayın.

GÜVENLİK ÖZETİ

SDS: H226 - alevlenir sıvı ve buhar; H319 - ciddi göz tahrişi.

RESMİ ÜRÜN SAYFASI

Detay ve güncel SDS için tıklayı

riepe.eu

AKRİLİK KENAR SOĞUTUCUSU

WZG/12

PMMA ve akrilik kenarlarda soğutmayı çatlak riskini gözeterek yapar.



ÜRÜNÜN ROLÜ

LP289/99® benzeri soğutma etkisi sunarken hassas PMMA ve akrilik kenarlarda çatlak oluşumunu önlemeye odaklanır.

A UYGULAMA NOKTASI

Baskı bölgesinden sonra, akrilik veya PMMA kenar ve yapıştırma hattı üzerine çok ince tabaka halinde.

B SEÇİM KURALI

PMMA veya akrilik kenar malzemesinde LP289/99® yerine zorunlu seçim olarak değerlendirilir.

C AMBALAJ

Güncel ürün sayfasında 10 L, 30 L, 200 L ve 1000 L seçenekleri listelenir.

MÜŞTERİYE SAĞLADIĞI DEĞER

- Buharlaşma yoluyla yapıştırma hattını soğutur ve kürlenmeyi destekler.
- Hassas akrilik kenarlarda çatlak oluşumunu önlemeye yardımcı olur.
- PMMA/akrilik prosesinde LP289/99® için güvenli proses alternatifini oluşturur.

UYGULAMA YAKLAŞIMI

- Baskı bölgesinden sonra yüzeye çok ince, homojen bir tabaka halinde uygulayın.
- İlk devreye almada şeffaflık, gerilim çatlağı ve yüzey görünümünü numune üzerinde izleyin.
- Akrilik tedarikçisi ve makine üreticisinin proses sınırlarıyla birlikte doğrulayın.

GÜVENLİK ÖZETİ

SDS: H225 - çok alevlenir; H319 - ciddi göz tahrişi; H336 - rehavet veya baş dönmesi yapabilir.

RESMİ ÜRÜN SAYFASI

Detay ve güncel SDS için tıklayı

riepe.eu

TEMİZLEME AJANI

LP163/93®

Prosesi, makineden çıkan temiz ve satışa hazır yüzeyle tamamlar.



ÜRÜNÜN ROLÜ

Önceden uygulanmış ayırıcı ajanları ve gevşek yapıştırıcı kalıntılarını çözer; polisaj diskleri veya Texture Finish ile birlikte makine çıkışında temiz finisaj sağlar.

A UYGULAMA NOKTASI

Yüzey kazıyıcı veya polisaj diskleri öncesinde; iş parçasının kenara yakın üst ve alt yüzeylerinde.

B SEÇİM KURALI

RIEPE proses zincirinin son sıvısıdır. LPZ/II® veya TH97® ile başlayan koruma adımını temiz finisajla tamamlar.

C AMBALAJ

Güncel ürün sayfasında 10 L, 30 L, 200 L ve 1000 L seçenekleri listelenir.

MÜŞTERİYE SAĞLADIĞI DEĞER

- Ayırıcı sıvı kalıntılarını ve gevşek yapıştırıcı artıklarını uzaklaştırır.
- Polisaj diskleriyle birlikte elle son temizlik ihtiyacını azaltır.
- Texture Finish ile derin dokulu yüzeylerde finisaj kalitesini destekler.

UYGULAMA YAKLAŞIMI

- Polisajdan hemen önce kontrollü miktarda uygulayın; ardından uygun disk veya fırça ile çalışın.
- Temizleme performansını sıvı debisi kadar polisaj elemanının durumu ve dönüş yönüyle birlikte değerlendirin.
- Yüzeyde iz kalırsa fazla uygulama, kirli disk veya hatalı konum ihtimalini kontrol edin.

GÜVENLİK ÖZETİ

SDS: H225 - çok alevlenir sıvı ve buhar; H319 - ciddi göz tahrişi.

RESMİ ÜRÜN SAYFASI

Detay ve güncel SDS için tıklayı

riepe.eu

SAHA STANDARDI

Başlat, doğrula, izle, kaydet

Aşağıdaki akış, operatör kararlarını sadeleştirir. Makine üreticisi talimatı ve güncel SDS her zaman önceliklidir.

01

GÜVENLİ BAŞLANGIÇ

Yetkili personel, güncel SDS, havalandırma, ateşleme kaynaklarının kontrolü ve uygun KKD.

02

DOĞRU ÜRÜN / NOKTA

Malzeme, yapıştırıcı ve proses tipine göre ürün çiftini seçin; hat üzerindeki doğru uygulama istasyonunu doğrulayın.

03

EKİPMAN KONTROLÜ

Ürün seviyesi, orijinal etiket, kapak, hortum, filtre, hava beslemesi ve nozul püskürtme desenini kontrol edin.

04

NUMUNE İLE DEVREYE AL

Minimum etkili uygulamayla numune üretin; yüzey, tutkal hattı, talaş, koruyucu film ve finisajı inceleyin.

05

ÜRETİMDE İZLE

Vardiya, hız veya malzeme değişiminde sonucu yeniden kontrol edin; gereksiz debi artışından kaçının.

06

VARDİYA SONU

Tüketim ve kalite notunu kaydedin; nozul ve polisaj elemanlarını üretici yöntemine göre temizleyin.

NOZUL PÜSKÜRTMÜYORSA

Makineyi güvenli duruma alın. Ürün seviyesi, hava beslemesi, hortum kıvrılması ve bağlantıları kontrol edin. Nozulu yabancı cisimle delmeyin; RIEPE'nin resmi nozul videosunu veya onaylı Blow Out yöntemini izleyin.

TÜKETİM REFERANSI

Üretici, ortalama tüketimin 5.000 metre kenar bandı için 1 litrenin altında olabildiğini belirtir. Bu değer garanti edilen sabit doz değildir; nozul sayısı, hız, yüzey ve proses ayarları sonucu değiştirir.

HIZLI TEŞHIS

Sorunu belirtiden prosese geri izleyin

Debiyi artırmak ilk refleks olmamalıdır. Önce ürün, uygulama noktası, nozul deseni ve mekanik finisajı birlikte kontrol edin

Panel yüzeyinde tutkal	LPZ/II® veya TH97® noktası, püskürtme deseni; LP163/93® ve polisaj durumu
Kenar izi / film kalkması	NFLY® uygulama noktası; hot-air/lazerde LP120/12 seçimi
Talaş kenara yapışıyor	LP289/99® debi, konum, statik boşalma ve hava beslemesi
Akrilik kenarda çatlak	LP289/99® yerine WZG/12 seçimi; malzeme ve numune doğrulaması
Polisaj sonrası kalıntı	LP163/93® zamanlaması; disk/fırça kirliliği, yönü ve aşınması

SDS güvenlik özeti

Bu tablo yalnızca hızlı farkındalık içindir; etiket ve güncel SDS'nin yerini tutmaz.

H225 + H319	**LPZ/II® | LP163/93®**	Çok alevlenir; ciddi göz tahrişi
H225 + H319 + H336	**WZG/12**	Çok alevlenir; göz tahrişi; baş dönmesi riski
H226 + H319	**LP289/99®**	Alevlenir; ciddi göz tahrişi
H226	**NFLY® | TH97®**	Alevlenir sıvı ve buhar
CLP sınıfı yok	**LP120/12**	Güncel SDS yine okunmalıdır

İZLE VE UYGULA

RIEPE Video Akademi

Resmi Vimeo kanalındaki uygulama videolarına doğrudan erişin. QR kodu telefon kamerasıyla okutmanız yeterli.

Ayırıcı ve temizleyici ajanlar

LPZ/II® + LP163/93® proses zinciri

VIMEO

NFLY® kaydırıcı

Uygulama noktaları ve fonksiyonları

VIMEO

LP289/99® antistatik soğutucu

Statik yük ve tutkal hattı kontrolü

VIMEO

İnce nozul için ilk yardım

Püskürtmeyen nozula güvenli yaklaşım

VIMEO

Polisaj diskleri

Bakımın finisaj kalitesine etkisi

VIMEO

Tüm RIEPE videoları

Resmi Vimeo kanalına geçiş

VIMEO

DOĞRU ÜRÜNÜ BİRLİKTE SEÇELİM

Uygulamanızı anlatın, Koçak Endüstri teknik ekibiyle doğru RIEPE çözümünü eşleştirelim.

+90 216 527 82 04 | +90 216 706 30 33

RIEPE ÜRÜN MERKEZİ

DOĞRULANMIŞ İÇERİK

Kaynakça ve önemli kullanım notu

Bilgiler RIEPE'nin güncel ürün sayfaları, bu sayfalardaki İngilizce güvenlik bilgi formları, resmi Vimeo kanalı ve Koçak Endüstri ürün merkezi esas alınarak Türkçeleştirilmiştir.

1	**RIEPE kimyasal ürünler**	www.riepe.eu/en/product-category/chemicals/
2	**LPZ/II® ürün sayfası**	www.riepe.eu/en/products/chemicals/release-agents/release-agent-lpzii/
3	**TH97® ürün sayfası**	www.riepe.eu/en/products/chemicals/release-agents/release-agent-th97/
4	**NFLY® ürün sayfası**	www.riepe.eu/en/products/chemicals/gleitmittel-en/lubricant-nfly/
5	**LP120/12 ürün sayfası**	www.riepe.eu/en/products/chemicals/gleitmittel-en/lp120-12/
6	**LP289/99® ürün sayfası**	www.riepe.eu/en/products/chemicals/coolant-agents/antistatic-coolant-lp289-99/
7	**WZG/12 ürün sayfası**	www.riepe.eu/en/products/chemicals/coolant-agents/coolant-wzg-12/
8	**LP163/93® ürün sayfası**	www.riepe.eu/en/products/chemicals/cleaning-agents/cleaning-agent-lp163-93/
9	**RIEPE yeni makine / proses haritası**	www.riepe.eu/en/my-new-machine/
10	**RIEPE resmi Vimeo kanalı**	vimeo.com/user136565015/videos
11	**Koçak Endüstri RIEPE ürün merkezi**	kocakendustri.com.tr/riepe-urunleri

ÖNEMLİ

Bu doküman resmi makine kullanım kılavuzu veya güvenlik bilgi formu değildir.

Uygulamadan önce ilgili ürünün güncel etiketi ve SDS'si ile makine/nozul üreticisinin talimatlarını okuyun. Dozaj, nozul ayarı, malzeme uyumu ve iş güvenliği koşulları hatta özel olarak doğrulanmalıdır. Şüphe halinde Koçak Endüstri teknik ekibinden destek alın.

Koçak Endüstri

info@kocakendustri.com.tr | TEL: • +90 216 527 82 04 • +90 216 706 30 33 kocakendustri.com.tr

Mimar Sinan Mah. YEDPA Ticaret Merkezi, E Cad. No:4, Ataşehir / İstanbul