

kleje do drewna

ECO 12.43

CHARAKTERYSTYKA

Jednoskładnikowy klej na bazie dyspersji wodnej poli(octanu winylu). Spoina w krótkim czasie uzyskuje dobre parametry wytrzymałościowe i posiada dobrą przyczepność do powierzchni drewnianych.

Spoina klejowa spełnia wymagania wodoodporności w klasie D2 wg normy PN- EN 204.

ZASTOSOWANIE

- łączenie na styk i blokowe drewna twardego i miękkiego
- łączenie na styk płyt wiórowych
- klejenie stelaży
- klejenie korpusów i montażowe, gdy wymagany jest średni czas prasowania
- okleinowanie laminatami HPL i CPL

SPECYFIKACJA

Zawartość suchej substancji	43 ± 2 [%]
Lepkość wg Brookfield'a RV	12 000 ÷ 15 000 [mPas]

PARAMETRY

pH	Ok. 4
MTTF	Ok. 3 [°C]
Wytrzymałość po 25 min.	> 3 [MPa]
Spoina	Bezbarwna, nie tępiąca narzędzi, odporna na starzenie
Gęstość	Ok. 1,06 g / cm ³

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE STOSOWANIA KLEJU

Przygotowanie materiału

Powierzchnia przeznaczona do klejenia musi być sucha, oczyszczona i odpylona, pozbawiona śladów olejów i tłuszczu mogących zmniejszać przyczepność. Elementy przeznaczone do klejenia powinny być dopasowane względem siebie. Przy klejeniu drewna wilgotność drewna powinna wynosić 8 ÷ 12 [%].

Nanoszenie kleju

Zaleca się dokładne wymieszanie kleju przed użyciem. Klej może być nakładany jedno lub dwustronnie przy pomocy pędzla, szpachelki, butelki z dozownikiem, aplikatora, ręcznego wałka. Zalecana ilość nanoszonego kleju w zależności od rodzaju podłoża wynosi 80 ÷ 180 [g/m²]. Zaleca się przy pracach z klejem unikać narzędzi zawierających żelazo.

Przebarwienia

Klej nie powoduje przebarwień drewna, niemniej jednak zaleca się przy pracach z klejem unikać narzędzi zawierających żelazo, w kontakcie z drewnem zawierającym garbnik – może powodować przebarwienia.

Czas otwarty

Czas otwarty: 6 ÷ 10 [min]. Czas otwarty zależy od rodzaju klejonych elementów, gatunku drewna, porowatości, wilgotności i temperatury powietrza oraz od ilości nałożonego kleju.

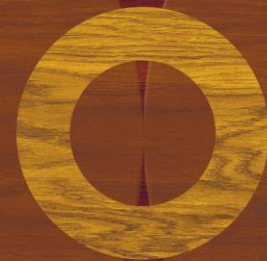
Temperatura klejenia

Stosować w temperaturze 15 ÷ 30 [°C]. Dotyczy to temperatury otoczenia oraz przede wszystkim temperatury klejonych materiałów i samego kleju.

Prasowanie

- ciśnienie prasowania

w granicach 0,1 ÷ 1,2 [N/mm²] w zależności od naprężeń występujących w klejonych materiałach. Przy ręcznym w nanoszeniu kleju, łączone powierzchnie docisnąć tak, aby spowodować wyciek nadmiaru kleju.



kleje do drewna

- czas prasowania

zależy od rodzaju klejonych elementów, porowatości, chłonności, gatunku drewna i jego wilgotności, temperatury, wilgotności powietrza oraz od ilości nałożonego kleju oraz od naprężeń występujących w klejonych materiałach. Elementy klejone prasować do momentu osiągnięcia wytrzymałości umożliwiającej dalszą obróbkę lub transport.

- proponowane średnie czasy prasowania

prasy na zimno 15 ÷ 30 [min]

Dobre wyniki klejenia można osiągnąć przestrzegając następujących warunków:

Temperatura procesu klejenia	15 ÷ 25 [°C]
Wilgotność względna powietrza	40 ÷ 70 [%]
Wilgotność drewna	8 ÷ 12 [%]
Ilość nałożonego kleju	80 ÷ 180 [g/m ²]
Maksymalny czas otwarty	6 ÷ 10 [min]

CZYSZCZENIE

Narzędzia należy myć w wodzie zaraz po zakończonej pracy. Nie dopuścić do zaschnięcia kleju. Zaschnięty klej z narzędzi usuwać mechanicznie po uprzednim moczeniu w gorącej wodzie (ok. 1 godz.).

OPAKOWANIE I TRANSPORT

Produkt jest oferowany w pojemnikach z tworzywa sztucznego o masie 20 kg, 60 kg i 1000 kg. Opakowanie i transport nie podlegają przepisom dotyczącym towarów niebezpiecznych (ADR, RID). Możliwe jest stosowanie innego opakowania po uprzednim uzgodnieniu między producentem a klientem. Opakowanie nie może mieć negatywnego wpływu na jakość produktu.

PRZECHOWYWANIE

Przechowywać w oryginalnych, szczelnie zamkniętych opakowaniach w temperaturze od +5 do +30 [°C]. Produkt przechowywany w tych warunkach zachowuje swoje własności w czasie 12 miesięcy od daty produkcji

Uwaga – Podane informacje są wynikiem badań przeprowadzonych w Laboratorium Aplikacyjnym SYNTHOS S.A. zgodnie z obowiązującymi normami i stanem wiedzy. Producent nie mógł przewidzieć jednak wszystkich możliwości zastosowania kleju. Zaleca się przeprowadzenie prób aplikacji i klejenia elementów przez użytkownika oraz sprawdzenie parametrów końcowych wyrobu, ponieważ sposób użycia kleju jest całkowicie poza kontrolą producenta. Użytkownik bierze na siebie odpowiedzialność za właściwy wybór i zastosowanie produktu. Producent nie bierze na siebie odpowiedzialności za występujące uszkodzenia lub zły stan podłoża, które mogą być wynikiem czynników atmosferycznych, przygotowania wstępnego lub wad konstrukcyjnych. Podczas dłuższego przechowywania na powierzchni kleju może się wydzielić woda, jest to zjawisko naturalne i zanika po wymieszaniu kleju.

Szczegółowe informacje:

Dział Obsługi Klienta

tel. +48 33 847 25 33, fax +48 33 847 27 91,

e-mail: woodmax@synthosgroup.com

Centrum Technologiczne - Doradcy Techniczni

tel. +48 33 847 3619, +48 33 847 3589,

e-mail: woodmax-ts@synthosgroup.com

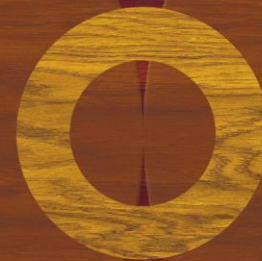
www.synthosgroup.com

Wydanie: 2

Data wydania: 14/12/2015

Zatwierdził: Menadżer produktu (+48 33 847 2437)

Do każdej partii/dostawy wystawia się świadectwo jakości, zawierające dane o właściwościach stwierdzonych w wyniku kontroli wyjściowej.



Tylko do użytku wewnętrznego

Parametry dodatkowe

Należy uwzględnić z IFS w planach kontroli – Magazyn:

z zaznaczeniem - Wyłącz ze statusu,
bez zaznaczenia - Druk. Atest

Oświęcim:

Parametry niejawnne	Jednostki	Wartości	Metody badań
pH	---	3÷5	PN-ISO 1148
Koagulat	---	<0,03%	PN-76/C-89056