



Pattex klej do drewna Express

Szybkowiązący biały klej do drewna

WŁAŚCIWOŚCI

- ▶ **szybkowiązący**
- ▶ **o bardzo dużej wytrzymałości**
- ▶ **elastyczny**
- ▶ **nie tępi narzędzi**
- ▶ **łatwy w stosowaniu**
- ▶ **wysoka wydajność**
- ▶ **bez wypełniaczy**
- ▶ **nie powoduje przebarwień**
- ▶ **szeroki zakres zastosowań**
- ▶ **przyjazny środowisku naturalnemu**
- ▶ **odporny na starzenie**

ZASTOSOWANIE

Pattex klej do drewna Express jest gotowym do użycia klejem na bazie dyspersji poliocztanu winylu. Charakteryzuje się krótkim czasem wiązania, przeznaczony do klejenia oraz oklejania krawędzi na ciepło i na zimno. Jest idealny w przypadku zastosowań, gdzie drewno wkrótce będzie poddawane obróbce.

Umożliwia:

- klejenie montażowe, np. klejenie korpusów;
- klejenie mebli oraz różnych gatunków drewna;
- klejenie spoinowe, np. klejenie doklejek drewnianych, desek;
- naklejanie forniru i oklein z tworzyw sztucznych (za wyjątkiem PCW, ABS oraz poliestru);
- klejenie powierzchniowe, np. przyklejanie laminatów na płytach wiórowych.

Spoina jest bezbarwna, nie przebarwia drewna. Nie tępi narzędzi. Jest odporna na starzenie.

Klej tworzy spoinę odporną na krótkotrwałe działanie wody i spełniającą wymagania wytrzymałościowe grupy D2 (wg normy PN-EN 204). Końcowa wytrzymałość spoiny jest wyższa od wytrzymałości własnej drewna.

Spoina tworzona przez klej jest odporna całkowicie na działanie temperatury do +70 °C i krótkotrwałe działanie temperatury +95 °C, co umożliwia proces fornirowania.

Do klejenia spoin, gdzie wymagana jest odporność na wilgoć stosować klej do drewna Pattex klej do drewna wodoodporny.



PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Podłoże należy dokładnie oczyścić z kurzu, pyłu, tłuszczu oraz substancji obniżających przyczepność kleju. Specjalne gatunki drewna, jak np. teak, ewentualnie zmyć rozpuszczalnikiem (np. acetonem). Klejone powierzchnie powinny być dopasowane. Następnie klejone powierzchnie należy dokładnie osuszyć. Wilgotność drewna powinna wynosić od 8% do 12%. Wyższa wilgotność podłoża powyżej 15% powoduje obniżenie siły przyczepności i wydłuża czas wiązania.

W przypadku powierzchni gładkich, lekkie zmatowienie podłoża poprawia siłę spajania klejonych elementów.

WYKONANIE

Klej należy rozprowadzić cienką warstwą, dokładnie na jedną z powierzchni klejonych, za pomocą pędzla, grzebienia do kleju (wykonanego z tworzywa sztucznego), ręcznego wałka, maszyn do nakładania kleju lub przy pomocy końcówki dozującej kleju, dociętej w zależności od wymiaru klejonych elementów. W przypadku twardych gatunków drewna, klej należy nałożyć na obie powierzchnie klejone. Należy używać narzędzi, które nie zawierają w swoim skła-

dzie żelaza, ponieważ istnieje ryzyko powstawania przebarwień. Następnie złączyć i ścisnąć obydwa klejone elementy w czasie, kiedy warstwa kleju jest jeszcze wilgotna. Czas otwarty wynosi maksymalnie 10 min (dotyczy temp. +20°C).

Czas docisku obydwu elementów zależy od grubości warstwy kleju, temperatury i wilgotności powierzchni oraz otoczenia, rodzaju zastosowanego drewna, temperatury prasy. Minimalny czas docisku wynosi około 5-12 minut.

Powyższe dane dotyczą zużycia kleju 150 g/m², mniejsza ilość kleju zastosowana na metr kwadratowy powoduje skrócenie czasu docisku.

Proces termozgrzewania jest tylko wtedy możliwy, gdy klej będzie nałożony na obie klejone powierzchnie. Podczas działania temperatury 70-80°C wyschnięty film (błona klejowa) może ponownie przejść w stan płynny i zostać użyty do związania.

W przypadku klejenia na gorąco, dalsza obróbka możliwa jest dopiero po ochłodzeniu sklejanых elementów.

Czas docisku wydłuży się w przypadku klejenia drewna litego, którego wymiary podczas podgrzewania nie ulegają zmianom.

Jeżeli podczas nakładania kleju nie będą używane narzędzia zawierające żelazo, sam klej nie będzie powodował przebarwień gatunków drewna zawierających garbniki. W miarę możliwości przy formowaniu jako przekładki stosować blachy aluminiowe, ewentualnie formowane powierzchnie przykrywać arkuszami papieru. Przebarwienia drewna zmywać zależnie od warunków 2% do 3% wodnym roztworem kwasu szczawowego.

Bezpośrednio po użyciu zmyć zimną wodą. Zasychające resztki kleju usunąć poprzez wielodniowe namaczanie.

UWAGA

Prace należy wykonywać w suchych warunkach, przy temperaturze powietrza nie mniejszej niż +5°C. Temperatura ta dotyczy również klejonych elementów oraz kleju. Optymalna temperatura stosowania wynosi powyżej 14°C.

ZALECENIA

Niniejsza karta techniczna określa zakres stosowania materiału i sposób prowadzenia robót, ale nie może zastąpić zawodowego przygotowania wykonawcy.

Producent gwarantuje jakość wyrobu, natomiast nie ma wpływu na warunki i sposób jego użycia. W przypadku wątpliwości należy wykonać własne próby stosowania.

Wraz z ukazaniem się tej karty technicznej traci ważność karty wcześniejsze.

SKŁADOWANIE

Okres przechowywania materiału wynosi 12 miesięcy od daty produkcji umieszczonej na opakowaniu. Przechowywać w szczelnie zamkniętych opakowaniach w temperaturze od +5°C do +30°C. Chronić przed mrozem.

OPAKOWANIA

Butelka 75 g, 250 g, 750 g.

DANE TECHNICZNE

Baza:	dyspersja polioctanu winylu
Kolor:	biały, po utwardzeniu bezbarwny (przy długotrwałym kontakcie z wodą, klej może zmienić kolor na biały do czasu odparowania wilgoci)
Konsystencja:	płynna
Lepkość:	8000-15000 mPas
Czas otwarty:	max. 10 min (dotyczy temp. +20°C)
Czas pełnego utwardzenia:	24 godz. (w zależności od warunków klimatycznych oraz rodzaju klejonych elementów)
Temperatura stosowania:	nie niższa niż +5°C (dotyczy to również temperatury kleju oraz elementów klejonych)
Zawartość substancji stałych:	47,5-52,5%
Zużycie:	około 150 g/m ² (w zależności od chłonności podłoża)
Ciśnienie prasowania:	- klejenie dużych powierzchni: min. 0,2 N/mm² - zamocowanie: min. 0,5 N/mm²
Odporność termiczna:	do +70°C

Wszelkie porady techniczne można uzyskać pod numerami telefonów:
+48 800 120 241
+48 41 3710124.

Poza informacjami podanymi w niniejszej karcie technicznej należy przestrzegać zasad sztuki budowlanej, wytycznych branżowych instytutów i stowarzyszeń, przedmiotowych norm krajowych i europejskich, dokumentów aprobowanych, przepisów BHP, itp. Wymienione powyżej cechy i właściwości techniczne określone zostały w oparciu o praktyczne doświadczenia oraz przeprowadzone badania. Wszelkie właściwości oraz zastosowania materiałów wykraczające poza zakres podany w niniejszej karcie technicznej wymagają naszego pisemnego potwierdzenia. Wszelkie dane odnoszą się do temperatury podłoża, otoczenia i materiału +23°C oraz wilgotności względnej powietrza 50%, o ile nie podano inaczej. W innych warunkach klimatycznych podane parametry mogą ulec zmianie.

Informacje zawarte w niniejszej karcie technicznej, w szczególności zalecenia dotyczące sposobu i warunków aplikacji oraz zakresu zastosowania i użytkowania naszych produktów, zostały opracowane na podstawie naszego doświadczenia zawodowego. Niniejsza karta techniczna określa zakres stosowania materiału i zalecany sposób prowadzenia robót, ale nie może zastąpić zawodowego przygotowania wykonawcy. Producent gwarantuje jakość wyrobu, natomiast nie ma wpływu na warunki i sposób jego użycia. Biorąc pod uwagę, że warunki, w których stosowane są produkty mogą ulegać zmianie, w przypadku wątpliwości zalecane jest przeprowadzenie własnych prób. Nie ponosimy odpowiedzialności z tytułu powyżej wymienionych informacji lub jakiegokolwiek rekomendacji słownej z tym związanej, z wyjątkiem przypadków rażącego niedbalstwa lub winy umyślnej. Niniejsza karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje, mające zastosowanie do tego produktu.



Henkel Polska Sp. z o.o.
ul. Domaniewska 41, 02-672 Warszawa |
Centralny Dział Obsługi Klienta:
Tel. (+48) 41 371 01 00 • Fax (+48) 41 374 22 22
www.pattex.pl • infolinia: 800 120 241