

Karta Techniczna Produktu



Klej PVAc D2 X81.12465

Klej PVAc o wszechstronnym zastosowaniu w przemyśle meblarskim, stolarskim i papierniczym. Po utwardzeniu daje bezbarwną trwałą spoinę.

Dobra odporność termiczna. Wyłącznie do prac wewnątrz pomieszczeń.

Odpowiedni do klejenia montażowego (np. pióro-wpust, czop, kołek), powierzchniowego, do klejenia krzesel, ram i stelaży mebli tapicerowanych, do klejenia obramowań, drzwi wewnętrznych, mebli, płyt wiórowych, pilśniowych, sklejk.

Z racji tego, że nie zawiera formaldehydu, sprawdzi się szczególnie do klejenia mebli dziecięcych, a także przedmiotów mających styczność z artykułami spożywczymi.

Specyfikacja produktu

Produkt	Klej PVAc
Forma dostawy	ciecz
Kolor	biały
Lepkość (w momencie dostawy)	16 000 - 18 000 (Brookfield RVT sp5, 20 obr./min przy 23°C / 73,4°F)
Sucha masa	44.0 - 48.0 %
Gęstość	ok. 1061 kg/m ³
pH (w czasie produkcji)	3 - 6 (przy 23°C / 73,4°F)
Okres przechowywania (w miesiącach) od daty produkcji	9 m-cy w temperaturze 5 - 25°C
Warunki przechowywania	Zalecana temperatura magazynowania to 15-20°C. Dopuszczalne jest jedynie krótkotrwałe narażenie na działanie temperatur do 5°C lub powyżej 30°C. Zamrożony i rozmrożony produkt nie może być używany z powodu nieodwracalnych zmian w produkcie. Podczas przechowywania klej dojrzewa, a lepkość może wzrosnąć. Produkt może tworzyć skórę na powierzchni, jeśli pojemnik nie jest prawidłowo zamknięty. Produkt należy zawsze przechowywać w zamkniętych opakowaniach.
Formaldehyd	Nie zawiera
Właściwości spoiny klejowej	Elastyczne spoiny klejowe Spoina klejowa o lekkim zabarwieniu.
Normy	EN204 klasa D2

Informacje do kontaktu:

biuro@cdw.net.pl

Wersja 1,
powód: wprowadzenie produktu na rynek

str. 1/3

Karta Techniczna Produktu

Klej PVAc D2 X81.12465



Odbarwienia	Produkt nie odbarwia drewna. Jednak żelazo, które może pochodzić z nakładarki kleju, może wraz z kwasami garbnikowymi w niektórych gatunkach drewna, zwłaszcza dębu, powodować zabarwienie.
-------------	---

Informacje o klejeniu

Aplikacje	montażowy LWP (BoF, BoS)	
Typy pras	uchwyt zaciskowy prasy zimne, prasy gorące	
Temperatura spoiny klejowej	15-70°C	
Czas prasowania, 20°C / 68°F (BOF, 65% RH, 110 g/m ² 11 g/ft ²)	8-10 min	
Czas prasowania, 30°C / 86°F (BOF, 65% RH, 110 g/m ² 11 g/ft ²)	7-8 min	
Ciśnienie	0,1 - 1 MPa	
Czas montażu, 20°C / 68°F (sosna sosna, 65% RH, 150 g/m ² 15 g/ft ²)	OAT: 4 min	CAT: 6 min
Czas montażu, 30°C / 86°F (sosna sosna, 65% RH, 150 g/m ² 15 g/ft ²)	OAT: 2 min	CAT: 3 min
Nalożenie	Lekkie Panele	90-120 g/m ²
	Montażowe	90-300 g/m ²
	Inne:	90-300 g/m ²
Wilgotność drewna	5-15%, zalecana 7-10%	
Przygotowanie drewna	Aby uzyskać lepsze rezultaty klejona powierzchnia powinna być gładko oszlifowana. Dla uzyskania optymalnej spoiny klejowej, klejenie powinno odbywać się w przeciągu 24h po obróbce klejonego materiału	
Temperatura drewna	Aby uzyskać wymagane czasy prasowania temperatura drewna nie może wynosić poniżej 20°C / 68°F	
Klejenie drewna impregnowanego	W większości przypadków może być stosowane, jednak należy je poddać ocenie w każdym indywidualnym przypadku	
Czas utwardzenia	Dla uzyskania najlepszego wyniku 12 h po prasowaniu na zimno	

Informacje do kontaktu:

biuro@cdw.net.pl

Wersja 1,
powód: wprowadzenie produktu na rynek

str. 2/3

Karta Techniczna Produktu

Klej PVAc D2 X81.12465



Postępowanie z odpadami i BHP

Obsługa	W kontakcie z produktem zawsze należy stosować rękawice i okulary ochronne.
Czyszczenie	Klej ze skóry i urządzeń zmywać letnią wodą. Czyszczenie musi odbyć się przed utwardzeniem się systemu
Postępowanie z odpadami - produkt	W normalnych warunkach odpady nie są klasyfikowane jako przemysłowe odpady szkodliwe. Pozostałości należy zostawić do ich wyschnięcia przed ich dalszą utylizacją. WAŻNE! Mogą obowiązywać różne przepisy krajowe i/lub lokalne; odpowiednie informacje należy uzyskać od władz lokalnych.
Postępowanie z odpadami - pozostałości klejowe	Sedymentacja chemiczna. W celu uzyskania szczegółowych informacji prosimy o kontakt z Wydziałem Środowiskowym. WAŻNE! Mogą obowiązywać różne przepisy krajowe i/lub lokalne; odpowiednie informacje należy uzyskać od władz lokalnych.
BHP	Informacje odnośnie zdrowia i bezpieczeństwa użytkownika znajdują się w karcie SDS. Przed zastosowaniem produktu należy zapoznać się z jego kartą charakterystyki.

Klauzula Prawna

Powyższe dane oparte są na wynikach testów laboratoryjnych oraz wieloletnim doświadczeniu praktycznym. Ich celem jest pomoc użytkownikowi w określeniu najbardziej odpowiednich metod pracy. Odkąd jednak warunki produkcji użytkownika są poza naszą kontrolą, nie możemy ponosić odpowiedzialności za rezultaty pracy, na które wpływ mają lokalne okoliczności. W każdym przypadku zaleca się testy i stałą kontrolę procesu produkcyjnego.