

kleje do drewna

WR 13.50M

CHARAKTERYSTYKA

Jednoskładnikowy klej na bazie modyfikowanej dyspersji poli(octanu winylu) w klasie wodoodporności D3 wg PN-EN 204. Spoina po osiągnięciu pełnej wyt rzymałości posiada bardzo dobrą przyczepność do powierzchni drewnianych poddanych obciążeniom statycznym jak i dynamicznym oraz posiada dobry chwyt początkowy.

Klej posiada certyfikat wydany przez IFT w Rosenheim oraz Instytut Technologii Drewna w Poznaniu potwierdzający klasę D3 wg normy PN-EN 204 oraz wysoką odporność termiczną: ≥ 7 N/mm² wg EN 14257 (WATT`91).

ZASTOSOWANIE

- klejenie drewna litego przy produkcji stolarki budowlanej wewnętrznej
- klejenie drewna miękkiego
- klejenie drewna twardego
- klejenie paneli podłogowych
- klejenie płyt wiórowych i pilśniowych
- klejenie sklejki
- klejenie innych materiałów drewnopochodnych
- przeznaczony do stosowania w prasach na zimno oraz do klejenia ręcznego
- przeznaczony do stosowania w prasach na gorąco do klejenia fornirow i laminatów do płyt wiórowych i MDF

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE STOSOWANIA KLEJU

Przygotowanie materiału

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

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 lub maszynowo (za pomocą dysz lub walców). Zalecana ilość nanoszonego kleju w zależności od rodzaju podłoża wynosi $90 \div 180$ [g/m²].

SPECYFIKACJA

Zawartość suchej substancji	50 ± 2 [%]
Lepkość wg Brookfield'a RV	13 000 ± 2 000 [mPas]

PARAMETRY

pH	Ok. 3,5
MTTF	Ok. 6 [°C]
Wytrzymałość po 25 min.	Min. 4 [MPa]
Spoina	Bezbarwna, nie tępiąca narzędzi, odporna na starzenie
Gęstość	Ok. 1,06 g/cm ³

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: $3 \div 10$ [min]. Czas otwarty zależy od gatunku drewna porowatości, ilości nałożonego kleju, wilgotności i temperatury powietrza, kleju oraz klejonych elementów.

Temperatura klejenia

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

Prasowanie

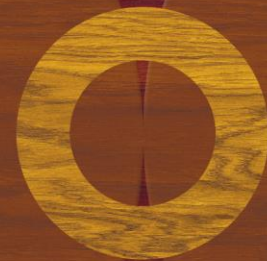
- ciśnienie prasowania

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

- czas prasowania

zależy od gatunku drewna i jego wilgotności, temperatury i wilgotności powietrza oraz od ilości nałożonego kleju oraz od naprężeń występujących w klejonych materiałach.

woodmax



kleje do drewna

Elementy klejone prasować do momentu osiągnięcia wytrzymałości pozwalającej na dalszą obróbkę lub transport.

- proponowane średnie czasy prasowania

- prasy na zimno 15 ÷ 30 [min]
- prasy na gorąco 2 ÷ 10 [min] (zależne od temp. prasy)

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	90 ÷ 180 [g/m ²]
Maksymalny czas otwarty	3 ÷ 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 odlegają 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 właściwości w ciągu 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. Wszelkie wytyczne dotyczące bezpieczeństwa zawarte są w dokumencie SDS.

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.synthosadhesives.com

Wydanie: 5

Data wydania: 20/10/2016

Zatwierdził: Menadżer produktu (+48 33 847 2437)

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