

Karta Techniczna Produktu

Klej PVAc D3 30.01



Szybki bezformaldehydowy system klejowy spełniający wymagania określone normą EN 204, klasa D3.

Odpowiedni do stosowania w aplikacji klejenia w prasach gorących oraz prasach zimnych.

Specyfikacja produktu

Produkt	Klej PVAc
Forma dostawy	ciecz
Kolor	biały
Lepkość (w momencie dostawy)	13 000 - 16 000 (Brookfield RVT sp5, 20 obr./min przy 25°C / 77°F)
Sucha masa	47.0 - 50.0 %
Gęstość	ok. 1060 kg/m ³
pH (w czasie produkcji)	2,5 - 3,5 (przy 25°C / 77°F)
Okres przechowywania (w miesiącach) od daty produkcji	6 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 formaldehydu, system spełnia F****
Właściwości spoiny klejowej	Elastyczne spoiny klejowe Spoina klejowa o lekkim zabarwieniu. Wysoki stopień odporności na wilgoć i wodę
Normy	EN204 klasa D3
Odbarwienia	Produkt nie odbarwia drewna. Jednak żelazo, które może pochodzić z nakładarki kleju, może wraz z kwasami

Karta Techniczna Produktu

Klej PVAc D3 30.01



garbnikowymi w niektórych gatunkach drewna, zwłaszcza dębu, powodować zabarwienie.

Informacje o klejeniu

Aplikacje	foliowanie, okleinowanie, płyty typu BoF, klejenie warstwowe drewna litego SWL, płyty klejone krawędziowo EGP			
Typy pras	prasy zimne, prasy gorące			
Temperatura spoiny klejowej	nie poniżej 10°C			
Czas prasowania		20°C	50°C	70°C
	0,6 mm	–	–	50''
	3,6 mm	–	–	3'
	6 mm	–	–	–
Ciśnienie	0,1 - 1 MPa			
Czas montażu		OAT	CAT	
	20°C / 68°F sosna-sosna, 65% RH, 150 g/m2, 15 g/ft2	4 min.	6 min.	
	20°C / 68°F sosna-sosna, 65% RH, 180 g/m2, 18 g/ft2	5 min.	8 min.	
	30°C / 86°F sosna-sosna, 65% RH, 150 g/m2, 15 g/ft2	1,5 min.	2 min.	
Nałożenie	Foliowanie, okleinowanie	25-40 g/m²		
	BoF	120-180 g/m²		
	Drzwi	120-200 g/m²		
	EGP	120-180 g/m²		
Wilgotność drewna	5-14%, 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			

Karta Techniczna Produktu

Klej PVAc D3 30.01



Klejenie drewna
impregnowanego

W większości przypadków może być stosowane, jednak należy je poddać ocenie w każdym indywidualnym przypadku

Maszyny

Aplikator

walce klejowe, wałek ręczny, matryca, dysze

Mieszalnik

-

Akcesoria

-

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
- popłuczyny klejowe

Sedymencja 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 pomóc 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.