

СКЛЕИВАНИЕ ДРЕВЕСИНЫ ВОДОСТОЙКОЕ

homakoll 019

КЛЕЙ ДЛЯ ВОДОСТОЙКОГО СКЛЕИВАНИЯ ДЕРЕВА D3

ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ

ТУ 2242-005-53912669 -2013

СВОЙСТВА:

- водостойкость клеевого соединения D3 по европейской норме DIN EN 204:2001
- образует эластичный бесцветный шов
- прочность клеевого шва выше прочности древесины бука
- высокая скорость схватывания
 - 20% от окончательной прочности клеевого шва через 2,5 мин,
 - 40% от окончательной прочности клеевого шва через 5 мин. с момента начала склеивания

НАЗНАЧЕНИЕ:

Клей специально разработан и предназначен для:

- склеивания деталей из дерева и материалов на древесной основе (ДСП, МДФ, ДВП и др.) при монтаже столярных и мебельных изделий, изготовления лестниц,
- склеивания массива древесины при изготовлении мебельного щита, оконных и дверных блоков,
- склеивания твердых и экзотических пород дерева,
- облицовывания плит бумажно-слоистым пластиком, шпоном, декоративной бумагой методом холодного/горячего прессования.
- склеивание в поле токов высокой частоты.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | |
|---|--|
| Основа: | Водная дисперсия модифицированного ПВА |
| Вязкость при 23°C, Брукфилд RVT, (шп. 5; 20 мин⁻¹), ISO 2555, мПа·с | |
| Разработаны модификации: | |
| Homakoll 019.0 | 2500 - 5900 |
| Homakoll 019.1 | 6000 - 8900 |
| Homakoll 019 | 9000 - 12000 |
| Homakoll 019.2 | 12100 - 18000 |
| Показатель pH, ISO 976 | 3,5 – 5,0 |
| Открытое время* | 5-6 минут |
| Содержание нелетучих веществ, % масс. ГОСТ Р 52487 не менее | 48,5 |
| Хранение и транспортировка | Не допускать замораживания. Нижний предел температуры 18 °С. Избегать нагревания емкостей выше 30°C |
| Гарантийный срок хранения в закрытой упаковке при температуре (18–25)°С | 6 месяцев |
| Продукт пожаро- и взрывобезопасен | |

* – открытое время может изменяться в зависимости от природы склеиваемого субстрата и толщины клеевого шва.

УПАКОВКА:

Стандартная: ведро 10кг, 30кг, куб 1000л.

ПРИМЕНЕНИЕ:

Перед склеиванием детали должны быть хорошо отфугованы, очищены от пыли, жиров, масел и акклиматизированы. При отклонениях в толщине увеличивается время прессования и уменьшается прочность склейки.

Наиболее благоприятная влажность древесины 8 – 12 %, температура 18 – 20°C, влажность воздуха 65-70%.

Более высокая влажность древесины может вызвать образование щелей и зазоров при усыхании, а также увеличить время прессования.

Не рекомендуется проводить склеивание при температуре ниже 17°C. В случае увеличения времени сушки клеевого слоя из-за низкой температуры в помещении рекомендуется нагревать древесину (склеиваемый материал) для лучшего впитывания клея или поднять температуру в цехе до рекомендуемой.

Перед применением клей тщательно перемешать.

На время открытой выдержки и время схватывания большое влияние оказывают рабочие условия, например, температура, влажность, гигроскопичность материала, количество наносимого клея и внутренние напряжения в материале.

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ:

- вальцовыми клеенаносящими станками
- вручную кистью или валиком.

Клей, как правило, наносится на одну из склеиваемых поверхностей, в наиболее ответственных случаях (например, для деталей из твердых пород дерева) – на обе.

РАСХОД КЛЕЯ:

При одностороннем нанесении: 60 - 150 г/м².

* - при облицовывании декоративной бумагой.

Расход клея зависит от объекта склеивания и поэтому должен определяться в каждом конкретном случае индивидуально.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ПРЕССОВАНИЯ

при 18 – 20°C не менее 15 - 20 минут (в зависимости от материала);
при 30 - 40°C не менее 10 минут (при условии прогревания клеевого шва);
при 60 – 80°C 90-120 сек (при условии прогревания клеевого шва).

Рекомендуемое давление прессования составляет не менее 7-10 кгс/см² при склеивании массива, 3,5 – 5 кгс/см² при склеивании декоративных и пленочных материалов. Давление должно быть приложено пока клей еще липкий. Давление прессования должно обеспечивать полное смыкание склеиваемых деталей. Время выдержки при сборке зависит от расхода, метода нанесения клея, температуры и отн. влажности воздуха в рабочей зоне, типа древесины, влагосодержания древесины и пр. Оно возрастает при большем расходе клея, низкой температуре рабочей зоны, высокой влажности воздуха и древесины.

Детали необходимо прессовать до тех пор, пока не будет достигнута достаточная начальная прочность.

В соответствии с DIN/EN 204: 2001 окончательная прочность в соответствии с группами нагрузки D3 достигается через 7 дней после склеивания.

Механическую обработку склеенных деталей рекомендуется производить через 24 часа.

ПРИМЕЧАНИЯ

Остатки клея с изделий, оборудования и инструментов смыть водой, не дожидаясь высыхания.

Добавление в клей воды или других субстанций изменяет технические характеристики клея и может повлиять на приклеивание.

Клей homakoll 019 вследствие длительного хранения, либо хранения при пониженных температурах (менее 18°C) может загустеть (реверсивное гелеобразование). В этом случае клей необходимо тщательно перемешать и он снова станет годным к употреблению. При температуре + 5°C и ниже в продукте появляются коагулирующие включения. При замерзании клей необратимо теряет свою кондиционность.

Древесина и древесные материалы являются натуральными веществами, у которых в зависимости от места произрастания, специфических для данного вида древесины свойств в отдельных случаях может привести к изменению ее цвета.

Если упаковка оставлена открытой на продолжительное время возможно образование пленки на поверхности, при дальнейшем использовании клея пленку необходимо убирать. Во избежание этого упаковку следует плотно закрывать, если продукт не используется.

ВАЖНО:

Данные по применению являются ориентировочными. Так как эффективность склеивания зависит от многих факторов, для уточнения условий склеивания необходимо проводить пробные испытания в конкретных условиях производства.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ:

Продукты постоянно совершенствуются.

Просьба обращаться к производителю с отзывами и предложениями.

Возможно изменение отдельных параметров и характеристик продукта в зависимости от способа нанесения и конкретного технологического процесса под заказ.