

Klej PVAc 30.10

OPIS PRODUKTU

PVAc 30.10 nadaje się do klejenia blokowego, krawędziowego, klejenia montażowego, okleinowania fornirem naturalnym i laminatem w procesie prasowania na zimno i na gorąco. Znajduje zastosowanie również przy klejeniu twardych gatunków drewna. Klej nadaje się do sklejanie zabawek z drewna i klejenia opakowań w przemyśle spożywczym i przedmiotów, które mają kontakt z żywnością. Spoina klejowa spełnia wymagania wodoodporności w klasie D3 wg normy PN-EN 204 oraz WATT 91.

DANE TECHNICZNE

Typ:	Dyspersja polioctanowinylova.
Forma dostawy:	Ciekły
Kolor:	Biały
Lepkość:	7000-20000 mPa.s (Brookfield RVT, ISO 2555)
pH:	4

STOSOWANIE KLEJU

Przygotowanie

Powierzchnia przeznaczona do klejenia musi być oczyszczona i odpylona, pozbawiona śladów olejów i tłuszczu mogących zmniejszyć przyczepność. Wilgotność drewna powinna wynosić 8÷12%. Wilgotność względna powietrza 30-60%

Nanoszenie kleju

Zaleca się dokładne wymieszanie kleju przed użyciem. Klej może być nakładany jedno lub dwu stronnie przy pomocy szpachelki, pędzla, nakładarki ręcznej lub walcowej. Zalecana ilość nanoszonego kleju w zależności od rodzaju podłoża wynosi 90-180 g/m²

Przebarwiane drewna

Klej nie powoduje przebarwień drewna, niemniej jednak zaleca się przy pracach z klejem unikać narzędzi zawierających żelazo, które w kontakcie z drewnem zawierającym garbnik – może powodować przebarwienia.

Temperatura klejenia

Stosować powyżej +15°C. Dotyczy to temperatury otoczenia oraz przede wszystkim temperatury klejonych materiałów i samego kleju. Maksymalna temperatura klejenia do +80°C.

Czas montażu (sosna-sosna)

Czas otwarty montażu (OAT) wynosi maksymalnie 10 minut przy 20°C, czas zamknięty montażu maksymalnie 12 min.

Czas prasowania

Przy klejeniu lameli sosnowych minimalny czas prasowania 10 min przy 20°C.

Czas prasowania uzależniony jest od takich samych czynników jak czas montażu. Klejenie innych gatunków drewna niż sosna, przy innych temperaturach lub klejenie konstrukcji z występującymi naprężeniami wymagają określenia czasu prasowania dla każdego przypadku oddzielnie.

Ciśnienie prasowania

0.3-1 Mpa. Dokładnie przeszlifowane powierzchnie o dobrym przyleganiu dają najlepsze rezultaty klejenia.

Czyszczenie

Narzędzia należy myć w wodzie zaraz po zakończeniu pracy. Nie dopuszczać do zaschnięcia kleju. Zaschnięty klej usuwać mechanicznie po uprzednim moczeniu w gorącej wodzie (około 1 h)

OPAKOWANIA

PVAc 30.10 dostępny jest w następujących opakowaniach:
5 kg, 10 kg, 20 kg, 1000 kg

MAGAZYNOWANIE I TERMIN WAŻNOŚCI

Produkt należy przechowywać w oryginalnych zamkniętych opakowaniach w temperaturze od +15 do +25°C. Po otwarciu opakowania należy pobrać potrzebną ilość kleju i ponownie szczelnie zamknąć pojemnik. Produkt przechowywany w tych warunkach zachowuje swoje własności w ciągu 6 miesięcy od daty produkcji.

INFORMACJE O ZAGROŻENIACH

Kompletna informacja dotycząca zdrowia i bezpieczeństwa znajduje się w Kartach Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej.

Powyzsze informacje są efektem naszego doświadczenia praktycznego i noszą charakter orientacyjny, nie stanowią gwarancji własności produktu i nie mogą być podstawą do reklamacji. Z tego powodu zastosowanie kleju w innych warunkach niż ujęte w niniejszej karcie nie gwarantują uzyskania optymalnych rezultatów. Producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne szkody wynikłe z niezgodnego z zaleceniami zastosowania.

CDW Sp. z o.o.

ul. Wrzesińska 21, 62-307 Borzykowo, Polska

Tel. 61 640 05 15, Fax. 61 640 18 98

www.cdw.net.pl SKL@cdw.net.pl

NIP PL 789-161-28-42