



Do wodoodpornych sklejeń...

KLEIBERIT 303



Klej do
wodoodpornych
sklejeń zgodnie z
DIN/EN 204

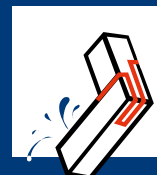
D3

+

Klej do
wodoodpornych
sklejeń zgodnie z
DIN/EN 204
+ utwardzacz 303.5

D4

INFORMACJE O PRODUKCIE



KLEIBERIT 303 to już wielokrotnie sprawdzony wodoodporny klej PVAc do sklejeń zgodnie z DIN/EN 204, grupy wytrzymałościowej D3/D4 z dodatkiem 5 % turboutwardzacza. Idealny klej do sklejanía okien, drzwi i schodów jak i wielu innych zastosowań.

0736



Kleiberit 303.0

**Sklejenia
w przemyśle
stoczniovym**

(zgodnie z IMO FTP Code cz. 5 & cz. 2 / certyfikat BG Verkehr (Dienststelle Schiffsicherheit) uprawniający do międzynarodowego zastosowania zgodnie z modułem B). Certyfikowana ilość: 150 g/m²

KLEBICHEMIE

M. G. Becker GmbH & Co. KG
Max-Becker-Str. 4
76356 WEINGARTEN
GERMANY
Phone +49 7244 62-0
Fax +49 7244 700-0
www.kleiberit.com

**ZASTOSOWANIE**

- produkcja okien i drzwi
- do produkcji schodów
- sklejania w przemyśle stocznym
- sklejania powierzchniowe płyt z materiałów drewnopochodnych (np. HPL, CPL, itp.)
- ogólne sklejania konstrukcyjne (np. na mikrowczy, itp.)
- sklejania drewna twardego i egzotycznego
- do klejenia wysokiej częstotliwości

ZALETY

- jako klej jednokomponentowy - nie ma potrzeby mieszania
- jako klej dwukomponentowy - spełniający najwyższe wymagania
- do klejenia na gorąco i zimno
- krótki czas docisku
- skład KLEIBERIT 303 odpowiada wymogom FDA 21CFR § 175.105

WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE

- KLEIBERIT 303 jako klej jednokomponentowy odpowiada normie DIN/EN 204 grupy wytrzymałościowej D3 (atest i.f.t. nr. 15-003396-PR01 z 26.11.2015)
- jako klej dwukomponentowy z dodatkiem 5 % utwardzacza KLEIBERIT 303.5 odpowiada grupie wytrzymałościowej D4 (atest i.f.t. nr. 14-002990-PR01 z 25.11.2014)
- KLEIBERIT 303 spełnia wymagania DIN/EN 14257 (WATT 91)(atest i.f.t. nr. 14-002990-PR02 z 25.11.2014)
- bardzo dobre właściwości wiążące, również w przypadku drewna twardego i egzotyków
- fuga klejowa (klej jednokomponentowy): twarda elastyczna, bezbarwna
- fuga klejowa (klej dwukomponentowy): twarda mniej elastyczna, lekko żółtawa

baza: dyspersja PVAc
 stosunek mieszanek: komp.A : komp.B = 20 : 1
 (masa lub objętość): (odp.. 5 % utwardzacza)
 gęstość: komp. A = ok. 1,10 g/cm³
 komp. B = ok. 1,13 g/cm³

odczyn pH
 (bez utwardzacza): ok. 3
 barwa kleju: biała
 barwa mieszanek: biała
 konsystencja: średniowiskozowaty
 viskozowość przy 20 °C: Brookfield RVT wrz. 6/20 obr./min.: 12.000 ± 2.000 mPa·s
 czas żywotności: z utwardzaczem ok. 24 godz.
 czas otwarty (20 °C): 6-10 minut (z utwardzaczem)
 punkt białości: ok. +5 °C

PRZYGOTOWANIE DO PRACY

Powierzchnie przeznaczone do sklejania powinny mieć odpowiednią temperaturę, być suche, czyste, wolne od kurzu, pyłu. Temp. pracy: idealnie przy 18-20 °C. Wilgoć drewna: ok. 8-10 % (zastosowanie wewnątrz) oraz ok. 10-14 % (na zewnątrz)
 Nie stosować poniżej +10 °C.

STOSOWANIE

- pędzlem, szpachlą lub walcem do kleju
 - urządzeniami do nanoszenia kleju pras ramowych i maszyn do miniwczepów
 - przy użyciu klejarek
- Aplikatory powinny być ze stali typu V2A bądź z tworzywa sztucznego. Z reguły wystarcza jednostronne naniesienie kleju, w przypadku drewna twardego i egzotyków zaleca się nanosić klej obustronnie.

Ilość naniesienia:

100-130 g/m², przy sklejaniu powierzchniowych
 150-200 g/m², w przypadku klejenia drewna masywnego

Czas otwarty: ok. 6-10 minut

Czas otwarty zależy od ilości nanoszonego kleju, chłonności materiałów, wilgotności drewna i powietrza jak i od temperatury.

Czas żywotności: ok. 24 godzin (z utwardzaczem)

Dodać odpowiednią ilość utwardzacza, dobrze wymieszać. Po upływie czasu żywotności pozostałość kleju można dalej stosować jako klej D3 lub dodając ponownie utwardzacza jako klej D4. (Dokładnie przestrzegać wskazówek co do stosunku mieszanych komponentów!) Czynność tę można wykonać tylko jeden raz.

Siła docisku: 0,7-1 N/mm² przy klejeniu płytek lub drewnianych płyt warstwowych

Czas docisku:

sklejania fug	20 °C	od 15 min
sklejania fug (z ogrzaniem)	50 °C	od 5 min
sklejania fug	80 °C	od 2 min
sklejania powierzchniowe (HPL)	20 °C	15-20 min
sklejania powierzchniowe (HPL)	50 °C	ok. 5 min
sklejania powierzchniowe (HPL)	80 °C	1-2 min

Stosując ten produkt jako klej dwukomponentowy należy zwiększyć w/w wartości o ok. 50%. Lekkie spienienie mieszanki nie wpływa negatywnie na jakość sklejania i da się usunąć je przez zmieszanie. Wytrzymałość końcową osiąga się zgodnie z DIN EN 204 po ok. 7 dniach.

CZYSZCZENIE

Do czyszczenia maszyn, urządzeń nanoszących i opakowań po kleju używać wody.

WIELKOŚCI OPAKOWAŃ**KLEIBERIT 303.0:**

wiadra 4,5 kg, 10 kg, 28 kg netto

karton 12 butelek á 0,5 kg netto

KLEIBERIT 303.5 turboutwardzacza:

karton 12 butelek metalowych à 0,7 kg netto

karton 12 butelek metalowych à 0,5 kg netto

z dołączonym dozownikiem

SKŁADOWANIE

Oba komponenty można przechowywać przy 20 °C w oryginalnie zamkniętym opakowaniu przez okres ok. 12 miesięcy. Klej jest odporny na mróz do -30 °C. Przed użyciem doprowadzić do temp. pokojowej i wymieszać.

Stan 09/16; zastępuje wcześniejsze wydania

OZNAKOWANIE

KLEIBERIT 303.0: wg wytycznych UE nie obowiązuje

KLEIBERIT 303.5: wg wytycznych UE obowiązkowe (patrz karta charakterystyki patrz karta charakterystyki). Należy przestrzegać wskazówek zawartych w kartach charakterystyki produktów 303.0 i 303.5.

DANE TECHNICZNE

KLEIBERIT 303

wodoodporny klej PVAc



**z dodatkiem 5% turboutwardzacza KLEIBERIT 303.5
 jakość sklejania D4**

SERVIS

Do Państwa dyspozycji oddajemy działające całą dobę służby techniczno-doradcze, które mogą służyć radą w zakresie stosowania naszych produktów. Podane przez nas dane bazują na naszych dotychczasowych doświadczeniach i nie stanowią zapewnienia dotyczących właściwości w rozumieniu Federalnej Ustawy Handlowej. Prosimy we własnym zakresie zbadać przydatność naszego produktu do zamierzonych przez Państwa celów. Przejęcie odpowiedzialności za wartość danego produktu wykraczającą poza wyżej wymienione informacje nie jest możliwe, nawet jeśli skorzystali Państwo z naszej bezpłatnej i niezobowiązująco pracującej służby doradczej.