

# Laklı Tutkal 308.0

## DIN EN 205'e göre güçlü yapıştırıcılar için laklı tutkal

### Uygulama alanları

Süslü pervaz, ağaç ve ağaç esaslı malzemelerin aşağıdaki malzemelerle yapıştırılması

- DD vernikler
- Polyester yüzeyler
- Asit sertleştirici vernikler
- Su bazlı vernikler
- Nitro lakları
- Melamin reçineli yüzeyler ve dekoratif laminatlar

Melamin reçineli ve laklı yüzeylerle çerçeve yapıştırılması.

Su bazlı vernikli yüzeylerde yapıştırma birçok farklı formüle bağlı olarak göreceli mümkündür.

### Avantajları

- Tek komponent tutkal – kullanıma hazır
- Sıcak ve/veya soğuk yapıştırmaya uygun

### Yapışma özellikleri

- Tek komponentli tutkal
- Karıştırma yok, kap ömrü sorunu yok
- Bileme gerektirmeden çok iyi adhezyon
- DIN EN 205'e göre 10 N/mm<sup>2</sup>'den yüksek yapışma gücü
- Basınç kabında işlenebilir
- Ağdalı esnek ve aletlere zarar vermeden tutkal filmi

### Tutkalın özellikleri

<b>Baz</b>	sentetik reçine dispersiyon
<b>Özgül ağırlık (20°C)</b>	yaklaşık 1,0 g/cm <sup>3</sup>
<b>PH değeri</b>	8,5 ± 0,5
<b>Renk</b>	bej
<b>Yoğunluk</b>	orta viskozite
<b>20° C' de viskozite - Brookfield RVT</b>	
<b>sp.6/ 20 rpm</b>	13.000 ± 2.500 mPa·s
<b>20° C' de açık zaman</b>	6 – 8 dakika
<b>Tebeşirleşme noktası</b>	yaklaşık + 5°C

### Tanımlama

AB yönetmeliğine göre tanımlama gerektirmez (bkz. Güvenlik veri pusulası MSDS)

Profesyonel kullanıcılar tarafından kullanılabilir

# Laklı Tutkal 308.0

## Uygulama

Laklı ve plastik yüzeylerin tutkallanmasında **yapıştırılacak parçalardan biri emici olmalıdır.**

Tutkallanacak malzemeler yağ, kir ve tozdan arındırılmış ve kuru olmalıdır. Tutkallanma özelliğini gerekirse kendiniz test ediniz.

En ideal çalışma sıcaklığı 18°C - 20°C. + 10° C'nin altında işlem yapmayınız!

Kullanmadan önce karıştırınız.

Genellikle tek bir yüzeye tutkal uygulanması yeterlidir. Çift yüzeye uygulama sert ve egzotik ağaç cinsleri için önerilir!

**Uygulama miktarı** yaklaşık 150 g/m<sup>2</sup>  
*Uygulama miktarı yüzey yapısı ve kullanılan aparata göre değişir.*

**20°C'de açık zaman** 6 – 8 dk arası  
Açık zaman uygulanan miktar, malzemenin emiciliği, havanın ve ağacın nem oranı ve sıcaklığa göre değişir.

Çapraz bağ oluşumunu desteklemek için tutkalı ıslak uygulayınız.

## Presleme süresi

Ağaç malzemelerin birbirine yapıştırılmasında 15 dakikadan itibaren.

Yapıştırılan parçalardan biri emici değil ise tutkalın donma süreci uzayabilir. Kesin süreleri yaptığınız test sonuçlarına göre belirleyebilirsiniz.

Tek taraflı ön ısıtma donma süresini kısaltır. Gerekli presleme gücü en az 0,2 N/mm<sup>2</sup>. (Germe aparatı, pres)

Son yapışma gücüne 24 saat sonra ulaşır.

## Önemli not

Birçok lak ve plastik çeşiti olduğundan tutkalın bu malzemelerde gösterdiği yapışma gücü ve dayanıklılığın test edilmesi önerilir.

Ağaç ve ağaç kökenli malzemelerin naturel madde olmaları, büyüdükleri yere de bağlı olarak, istisnai durumlarda (ör. kayın, kiraz ve akçaağaç) renk değişimine sebep olur.

Tanen içeren ağaçların yapıştırılmalarında (ör. meşe ağacı) ve demir ile temasta (ör. uygun olmayan pres ünitesi) renk değişimleri olabilir.

Profesyonel kullanıcılar tarafından kullanılabilir

## Temizleme

Makinalar, aparatlar ve ürün ambalajları su ile temizlenebilirler.

## Paketleme

### KLEIBERIT 308.0

Koli / 12 püskürteçli şişe	12 x 0,5 kg net
Plastik kova	9,5 kg net
Plastik kova	28 kg net

İstek üzerine farklı paketleme de yapılır.

<b>Atıklar</b> Artmış malzemenin ve/veya ambalajın elden çıkarılması federal, ulusal ya da bölgesel kanunlar gözönünde bulundurularak yapılmalıdır. Ambalajlarımız geri dönüşümlü malzemelerden üretilmiştir.	adır. izin le
--	---------------------

# Laklı Tutkal 308.0

## Stoklama

KLEIBERIT Laklı Tutkal 308.0 20°C'de ve orjinal paketinde 9 ay boyunca stoklanabilir.

Ne -5°C'nin altında ne de +40°C'nin üstünde stoklamayınız.

bc 1212; önceki versiyonların yerine geçer