

KLEIBERIT 332.0

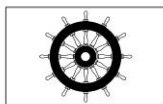
Klej na bazie sztucznych żywic do wszelkiego rodzaju sklejeń powierzchniowych, nadający się szczególnie do pras wielopółkowych, bardzo długi czas otwarty

Zastosowanie

- klejenie fornirow na płytach wiórowych, płytach stolarskich i MDF
- sklejenia powierzchniowe płyt warstwowych (HPL), żywicznych folii papierowych i laminatu papierowego
- sklejenia w przemyśle stoczniovym (odpowiada IMO FTP-Code cz. 5 & cz. 2/ certyfikat BG Verkehr (Dienststelle Schiffsicherheit) uprawniający do międzynarodowego zastosowania zgodnie z modułem B))

zezwolenie nr: 118285-02

certyfikowana ilość
naniesienia: 150 g/m²



Zalety

- klej jednokomponentowy – nie ma zatem problemów z mieszaniem i dozowaniem
- nie ma problemów z żywotnością
- długi czas otwarty
- łatwy w nanoszeniu za pomocą maszyn i ręcznych urządzeń do nanoszenia kleju
- prosty sposób czyszczenia aplikatorów

Właściwości sklejenia

- dobre sklejenie wszystkich rodzajów fornirow
- dobra odporność na działanie wilgoci – jakość sklejenia D2 wg normy DIN/EN 204
- sklezione forniry dają się łatwo bejcować i nawilżać
- film klejowy ciągliwy, elastyczny, chroniący narzędzia

Właściwości kleju

- baza:** dyspersja PVAc
forma: płynny, gotowy do użytku
gęstość: ok. 1,1 g/cm³
odczyn pH: ok. 5
barwa: beżowy
Wiskozowość przy 20 °C
-Brookfield RVT wrz. 6/20 obr./min:
 8.000 ± 2.000 mPa·s
konsystencja: średnio wiskozowaty, łatwy w nanoszeniu
czas otwarty przy 20 °C:
 20 - 25 minut
punkt białoci: +5 °C
oznakowanie: (patrz karta charakterystyki)

Metody nanoszenia

- pędzlem lub szpachlą
- urządzeniami do ręcznego nanoszenia kleju, np. nakładarką GUPFO
- maszynowo

Stosowanie

KLEIBERIT 332.0 jest od razu gotowy do użytku. Po dłuższym okresie składowania klej wystarczy wymieszać. Produkt ten jest łatwy w zastosowaniu, oszczędne dozowanie uniemożliwia przebijanie kleju. Przeznaczone do sklejenia elementy powinny być wolne od kurzu, oleju, tłuszczu oraz doprowadzone do temperatury pokojowej. Optymalna temperatura pracy to 18 – 20 °C. Wilgoć drewna 8 -12 %. Nie stosować poniżej +10 °C. KLEIBERIT 332.0 jest natychmiast gotowy do użytku; rozcieńczanie go jak i dodawanie napełniaczy zmieniają właściwości kleju.

Nanoszenie kleju - zużycie:

100-120 g/m² nanoszenie maszynowe
 ok. 150 g/m² nanoszenie ręczne

Zużycie kleju jest zależne od właściwości powierzchni i chłonności nośnika.

Czas otwarty: do 25 minut

Na długość czasu otwartego mają wpływ ilość nanoszenia, chłonność materiałów, stopień wilgoci drewna i powietrza oraz temperatura.

KLEIBERIT 332.0

Im wyższa temperatura pomieszczenia, tym krótszy czas otwarty! Czas otwarty można wydłużyć zwiększając ilość nanoszonego kleju, nie dopuszczając jednak do przebiccia kleju.

Czas prasowania:

Nie przekraczać ok. 2 minut tak, aby przy większych ilościach nanoszonego kleju oraz wysokich temperaturach dociskania nie doszło do uwidocznienia spoin.

Im wyższa temperatura dociskania, tym krótszy czas prasowania!

Siła docisku: 0,2 - 0,5 N/mm²

Czas docisku (sklejenia fornirów):

temp. docisku °C	czas podst. min	czas wygrzewania grub.forniru (min/mm)
20	od 20	-
50	8	2
60	6	2
70	5	1

Całkowity czas dociskania jest sumą czasu podstawowego (tzn. czasu potrzebnego na zreagowanie/wyschnięcie określonej ilości naniesionego kleju w określonej temperaturze) i czasu wygrzewania. Podane wyżej wartości są jedynie wartościami orientacyjnymi, które zależnie od zdolności wchłaniania nośnika oraz od ilości naniesionego kleju mogą się nieznacznie zmieniać. Dokładny czas dociskania należy ustalić w miejscu pracy przeprowadzając badania własne.

Przesuwanie zbyt długich elementów w prasie jest możliwe w obrębie podanego czasu otwartego.

Pomiędzy prasowaniem a dalszą obróbką powierzchni należy zachować odstęp czasowy 24 godzin.

Czas docisku (sklejenia fornirów):

plyty HPL (20 °C) od 25 minut
 plyty HPL (50 °C) od 10 minut

Są to wartości umowne i dotyczą wilgoci drewna ok. 10 %. Różne zastosowania wymagają uwzględnienia różnych faktorów, które mogą mieć wpływ na sklejenie. Dokładne wartości należy uzyskać przeprowadzając próbne sklejenia.

Czyszczenie

Do czyszczenia urządzeń nanoszących względnie do czyszczenia walców maszyny do nanoszenia kleju oraz opakowania po kleju należy użyć wody.

Wielkości opakowań

wiadro 10 kg netto
 wiadro 30 kg netto
 beczka 130 kg netto
 kontener IBC 1.000 kg netto

Dalsze opakowania w razie zapotrzebowania

Składowanie

KLEIBERIT 332.0 w oryginalnie zamkniętych opakowaniach można składować w temp. 20 °C przez okres ok. 1 roku. Klej jest odporny na mróz do -30 °C. Przed użyciem powoli doprowadzić do temperatury pomieszczenia i dobrze wymieszać.

Stan 17.02.23 jm; zastępuje wcześniejsze wydania

Utylizacja odpadów kleju i opakowań

Wg klucza 080410

Nasze opakowania są z materiału nadającego się do recydingu. Dokładnie opróżnione i oczyszczone opakowania można użyć ponownie.

Serwis: 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 zapewnień 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.