

ПВА D3 ЭКСТРА

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Клей на основе ПВА дисперсии, стабилизированный защитными компонентами и введенными в состав комплексными добавками. Классифицируется высокой степенью водостойкости D3. Однокомпонентный, в рабочем состоянии представляет собой густую массу белого цвета. Характеризуется экстра сильной склеивающей способностью, а также высокой скоростью начального схватывания от 5 до 15 мин.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Применяется в деревообрабатывающей промышленности для склейки изделий из массива древесины, экзотических пород древесины, всех видов шпона, HPL пластика, ДСП, ДВП, МДФ и всех материалов на основе древесины и древесно – стружечных материалов. Рекомендуются для применения при производстве клееного бруса, окон, дверей, мебели, стеновых панелей, а также для склейки паркетных и напольных покрытий, в т.ч. различных типов ламината.

Клеевой шов является водостойким, относится к категории D3, устойчив к перепадам температур, в т.ч. отрицательных. Готовые изделия могут эксплуатироваться внутри помещений и/или под навесом в условиях повышенной влажности, например, на кухне, в ванных комнатах, а также в условиях образования конденсата.

Склеивку материалов возможно производить холодным и горячим прессованием, а также в ВЧ-прессах.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Цвет клеевой массы	Белый
Клеевой шов	Прозрачный эластичный
Вязкость при 20С°, мПа/с	12000 ± 2000
рН материала	2,5 – 5,5
Сухой остаток, %	50±2
Минимальная температура образования пленки	+5 С°
Открытое время при 22 С° и влажности не > 65%,мин.	10-15
Расход клея на пласти, г/м ²	100 - 150
Расход клея на пористых поверхностях, г/м ²	150 - 200

МИНИМАЛЬНОЕ ВРЕМЯ ПРЕССОВАНИЯ

20° С	10 - 15 мин
60° С	5 – 7 мин
90° С	2 – 5 мин.

ПОЛЕЗНЫЕ СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Наносить клей следует с помощью шпателя, кисти или валика равномерным и не слишком обильным слоем. При склеивании массива древесины клей наносят на обе поверхности.

Дозировка должна быть достаточной, так как чрезмерное количество замедляет время схватывания, а небольшое количество приводит к некачественной склейке.

Склеиваемый материал должен быть очищен от пыли и неклеящих веществ, таких как жир, масло, парафин и др.

Поверхности должны ровно прилегать друг к другу. Возможно смочить водой склеиваемые поверхности перед работами для более лучшего схватывания.

Убедитесь, что температура рабочей среды и материалов не ниже 18 С°.

Перед склеиванием массива, древесину необходимо выдержать несколько дней при 18-20°.

Влажность должна контролироваться. Высокая влажность древесины не способствует полному высыханию клея. А пониженная влажность принудительно ускоряет формирование пленки.

Давление на соединяемые поверхности рекомендуется выдержать ровно по всей плоскости в течение 10-15 минут.

Клей не должен оставаться в контакте с незащищенными железными инструментами и контейнером. Целесообразно использовать контейнеры из нержавеющей стали, армированного полиэстера, пластиковых материалов, таких как ПВХ, полиэтилен.

Не оставлять тару с клеем открытой во избежание образования пленки на поверхности.

После длительного хранения клей перед использованием рекомендуется перемешать.

Всегда проверяйте клейкость новых материалов или материалов, хранившихся в течение длительного времени, проводя соответствующие предварительные тесты на склеивание.

При попадании в глаза или на кожу необходимо его тщательно промыть теплой водой.

Для очистки инструментов и материалов используйте воду (предпочтительно теплую), сухой клей очищается механическим способом.

Водостойкость склейки можно считать достигнутой через 7 суток с момента склейки материалов в условиях сушки при t +20 С° +22 С°.

ХРАНЕНИЕ

Клей хранится в течение 24 месяцев при условии соблюдения правил хранения - в закрытой оригинальной упаковке в сухом помещении при температуре от +15 С° до + 22С°.

Транспортировка при температуре не ниже +5С°. Не замораживать!

УПАКОВКА

Пластиковое ведро – 10 кг., 30 кг.

Все технические данные, приведенные в данном описании являются результатом тщательных исследований и специализированных способов испытаний и экспериментов, проведенных в лабораториях производителя с применением необходимого оборудования и поэтому они надежны. Но из-за различных внешних факторов окружающей среды, которые могут повлиять на изменение характеристик, экспериментальные данные могут варьироваться.