



Den Braven



ZŁOTE KLEJE

DEN BRAVEN WOODFIX - D3

6.05A

DREWNO, STOLARKA – KLEJ TYPU WIKOL

Produkt Jednoskładnikowy klej do drewna na bazie wodnej, modyfikowanej dyspersji poli(octanu winylu) o klasie trwałości D3 wg PN-EN 204

- Właściwości**
- klasa trwałości D3 (wnętrza z częstym krótkotrwałym działaniem ściekającej wody lub wody kondensacyjnej i/lub długotrwałym działaniem wysokiej wilgotności względnej powietrza; na zewnątrz bez działania warunków atmosferycznych)
 - po osiągnięciu pełnej wytrzymałości spoina posiada bardzo dobrą przyczepność do powierzchni drewnianych poddanych obciążeniom statycznym jak i dynamicznym oraz posiada bardzo dobry chwyt początkowy
 - utwardza się poprzez odparowanie wody
 - po wyschnięciu elastyczny i przezroczysty (brak spękań i innych uszkodzeń błony klejowej przy zginaniu)
 - odporny na wodę i alkalia (błona klejowa nie ulega spękaniu czy wymyciu)
 - odporny na przenikanie wody przez złącza
 - nie zawiera rozpuszczalników
 - łatwy w użyciu, bezwonny, ekologiczny
 - nie odbarwia krawędzi sklejaných elementów
 - nie zawiera wypełniaczy mineralnych, które mogą uszkadzać narzędzia
 - jednorodna konsystencja gęstej cieczy o jednolitej, białej barwie
 - bardzo dobre właściwości robocze (dobra nakładalność, rozprowadzalność po podłożu, nie spływa, zdolność zwilżania oraz zachowania wyżłobień po użyciu szpachelki ząbkowanej)

Zastosowania Klejenie drewna w nienośnych elementach konstrukcyjnych, przeznaczonych do zastosowań wewnętrznych.

- klejenie drewna litego przy produkcji stolarki budowlanej wewnętrznej (drzwi wewnętrzne, ścianki działowe)
- klejenie drewna miękkiego i twardego
- klejenie stolarki okiennej
- klejenie paneli podłogowych
- klejenie płyt wiórowych i pilśniowych
- klejenie sklejki i innych materiałów drewnopochodnych

Ponadto:

- klejenie w prasach na zimno
- klejenie na gorąco (klejenie fornirów i laminatów do płyt wiórowych i MDF)

Kolor biały (po wyschnięciu przezroczysty)

Opakowania 250 ml, 500 ml – plastikowe butelki
750 ml, 5 kg – plastikowe wiaderka
Inne opakowania na zamówienie.

Okres trwałości 24 miesiące. Zamknięte opakowanie przechowywać w temperaturze od +5°C do +25°C (optymalnie: od +10°C do +20°C). Nie transportować w ujemnej temperaturze.

DANE TECHNICZNE

Baza	poli(octan winylu)
Konsystencja	gęsta ciecz
Zawartość suchej substancji	50 ± 2%
Lepkość wg Brookfielda	13 000 ± 2 000 mPas
Gęstość	ok. 1,1 g/cm ³
Odczyn pH	4 ± 1
MTTF	+6°C ± 1°C
Wytrzymałość po 25 minutach	> 3 MPa
Spoina	bezbarwna, nie tępiąca narzędzi, odporna na starzenie
Wytrzymałość – cykl 1 wg PN-EN 204	> 12,0 MPa – wymagane min. 10 MPa
Wytrzymałość – cykl 3 wg PN-EN 204	> 2,5 MPa – wymagane min. 2 MPa
Wytrzymałość – cykl 4 wg PN-EN 204	> 10,0 MPa – wymagane min. 8 MPa
Czas otwarty	3 – 10 minut (zależy od gatunku drewna, porowatości, wilgotności, temperatury powietrza oraz od ilości nałożonego kleju) Można kleić tak długo, jak długo klej jest wilgotny (biały).
Optymalna wilgotność drewna	8 - 12%
Zalecana ilość nanoszonego kleju	90 – 180 g/m ² (w zależności od rodzaju podłoża)
Ciśnienie prasowania	0,1 – 1,2 N/mm ² (w zależności od naprężeń występujących w klejonych materiałach)
Czas prasowania	5 - 15 minut (przy 20°C i 50% wilgotności względnej) W zależności od gatunku drewna, jego wilgotności, temperatury i wilgotności powietrza, temperatury prasy, ilości nałożonego kleju, naprężeń występujących w klejonych materiałach. Elementy klejone prasować do momentu osiągnięcia wytrzymałości pozwalającej na dalszą obróbkę lub transport.
Proponowane czasy prasowania	15 – 30 minut (prasa na zimno) 2 – 10 minut (prasa na gorąco)
Całkowity czas utwardzenia	24 - 48 h (klejenie ręczne)

PODŁOŻA

Rodzaje powierzchni	drewno, sklejka, korek, płyta wiórowa, płyta pilśniowa, panele laminowane, MDF, filc
Przygotowanie	Powierzchnie odkurzyć, odtłuścić i osuszyć (w razie konieczności przeszlifować).
Stan podłoża	Klejone powierzchnie muszą być suche, oczyszczone, dopasowane do siebie, odpylone, pozbawione śladów olejów i tłuszczu.

SPOSÓB UŻYCIA

Narzędzia	Pędzel, szpachelka, wałek lub nakładanie maszynowe (za pomocą dysz lub walców)
Temperatura pracy (temperatura otoczenia i klejonych materiałów)	od +7°C do +30°C (optymalnie od +15°C do +25°C) Dotyczy klejenie ręcznego lub w prasie na zimno.

Wilgotność względna powietrza 40 – 70%

Zalecenia Klej dokładnie wymieszać. Nakładać jedno lub dwustronnie (zwłaszcza w wypadku drewna twardego lub powierzchni stosunkowo porowatych), cienką i równomierną warstwą w ilości 90-180 g/m² (w zależności od rodzaju podłoża). Rozprowadzić za pomocą pędzla lub szpachelki. Odczekać 3-6 minut, po czym złączyć i silnie docisnąć przez 24 h, tak by spowodować wyciek nadmiaru kleju. Temperatura klejonych materiałów i otoczenia podczas pracy > 7°C (optymalnie od +15°C do +25°C).

Czyszczenie Narzędzia myć wodą zaraz po zakończonej pracy, gdy klej jest jeszcze świeży. Nie dopuścić do zaschnięcia kleju. Zaschnięty klej z narzędzi usuwać mechanicznie po uprzednim moczeniu w gorącej wodzie (ok. 1 h).

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

Bezpieczeństwo ogólne Patrz: Karta charakterystyki 6.05A
UWAGA: Chronić przed dziećmi.

ATEST Państwowy Zakład Higieny
Odpowiada normie PN-EN 204 (klasa D3)

Odpowiedzialność: Podane informacje są wynikiem badań i doświadczeń Den Braven Sealants, co jest podstawą ich rzetelności i wiarygodności. Producent nie mógł przewidzieć jednak wszystkich możliwości zastosowania swoich produktów, a ponieważ sposób użycia produktów jest całkowicie poza jego kontrolą, użytkownik bierze na siebie odpowiedzialność za właściwy wybór i zastosowanie produktu. Producent nie bierze na siebie odpowiedzialności za występujące uszkodzenia lub zły stan podłoża, które mogą być wynikiem czynników atmosferycznych, przygotowania wstępnego lub wad konstrukcyjnych.

17/03/2010