

**KLEIBERIT®**

KLEBSTOFFE • ADHESIVES

Клейберит ЕВРОКЛЕЙ 320.0

Клей для шпонируемых и деревянных поверхностей, а также для монтажа – качество склейки D2 по DIN EN 204

Область применения

- склеивание натурального и Fine - line шпона
- склеивание фанеры
- склеивание слоистых материалов
- склеивание ДСП и МДФ плит
- склеивание швов мягких и твёрдых пород дерева
- монтажное склеивание

Преимущества

- при склеивании фанеры хорошая прочность после промывки или травления
- хорошее сцепление с мягкими и твёрдыми породами дерева
- не изменяет цвет древесины и шпона за счёт нейтрального значения уровня pH
- быстрое время схватывания при холодном и горячем склеивании
- минимальное пробитие через шпон при прессовании даже на тонких видах шпона

Свойства клеевого соединения

- высокая прочность после кратковременного попадания в воду, качество склейки соответствует D2 по DIN EN 204
- прочная, щадящая инструмент, клеевая плёнка

Свойства клея

Основа: ПВА - дисперсия

Плотность: около 1,25 г/см³

Значение pH: около 7

Вязкость при 20° С -Брукфильд

RVT Sp.6|20 Urm:

15.000 +/- 2.000 mPa.s

Консистенция: средневязкая, хорошая наносимость

Время открытой выдержки: до 10 минут

Точка беления: +6° С

Хранение: продукт нельзя замораживать

Очистка инструментов: тёплая вода

Способы нанесения

- клеенаносящий ручной валик
- кистью или шпателем
- ручными инструментами
- нитяным пистолетом
- клеенаносящими машинами (2-х или 4-х вальцовые системы)

Переработка

Склеиваемые материалы должны быть очищены от пыли, масла, жира, а также акклиматизированными. Рекомендованная температура переработки 18 - 20° С. Влажность древесины должна составлять 8 - 12%, максимально 15%. Не перерабатывать при температуре ниже +10°С. КЛЕЙБЕРИТ 320.0 поставляется готовым к применению. Добавление растворителей и наполнителей изменяют клей и не рекомендуются.

Расход:

100 - 150 г/м² при машинном нанесении

150 - 200 г/м² при ручном нанесении

Время открытой выдержки: 10 минут.

На время открытой выдержки влияют - количество нанесения, впитываемость материала, влажность древесины и воздуха, а также температура.

Время прессования:

Склеивание стыков (20° С): ок. 10 мин

Склеивание стыков одностор. подогревом (50°С):

ок. 3-5 мин

Склеивание корпуса (20° С): ок. 10-12 мин

Склеивание фанеры (20° С): ок. 10-12 мин

Склеивание фанеры (80° С): ок. 2-4 мин

Склеивание слоистых пластей (20° С): ок. 15-20 мин

Склеивание слоистых пластей (50° С): около 6-8 мин

Эти данные считаются ориентировочными и действительны для влажности древесины примерно 10%. Так как в различных областях применения эффективность склеивания зависит от многих фактов, точные значения должны устанавливаться путём проведения пробных склеиваний на производстве.

Фасовка: оригинальное ведро 10 кг. и 35 кг.