



Клей для горячего прессования 871.0

С невысоким содержанием формальдегида

Порошкообразный, растворенный в воде клей на основе карбамидной смолы с содержащимся отвердителем, качество склеивания IF в соответствии с DIN 68705

Область применения

Приклеивание шпона на обычные плиты, не воспламеняющиеся А2-плиты и определенные древесные материалы

- Склеивание по пласти

Преимущества

- Хорошая растворимость, отсутствие последующего просачивания клея
- Длительное время открытой выдержки
- Готов к использованию сразу же после перемешивания с водой
- Оптимальная вязкость для переработки

Свойства клеевого соединения

- При использовании клея для горячего прессования КЛЕЙБЕРИТ 871.0 достигается прочность, соответствующая качеству склеивания IF по нормам DIN 68705
- При применении стружечных плит класса эмиссии E1 при соблюдении наших условий переработки и температуре прессования минимум 100° C. для шпона также достигаются значения класса эмиссии E1.

Свойства клея

Основа:	карбамидо-формальдегидная конденсационная смола
Форма поставки:	порошок
Цвет:	белый
Маркировка:	Не подлежит маркировке по нормам для рабочих сред ФРГ, (См. листок безопасности)

Методы нанесения

- Шпателем
- Ручными инструментами

Переработка

Приготовление клея: 100 весовых частей клея в порошке
50 весовых частей воды (18-20° C)

Количество воды может незначительно варьироваться.

Для приготовления клея применяются бачки из стекла, пластмассы и алюминия. В бачок сначала всыпать порошок клея, затем добавить ок. 2/3 воды. Мешалкой или предназначенным для этого инструментом перемешать смесь до получения однородной массы, затем влить остатки воды. Клеевой раствор готов к использованию.

Для А2-плит клеевой раствор должен быть гуще: 100:30 весовых частей.

Внимание: жизнеспособность уменьшается!

При проведении работ по облицовыванию шпоном из березы необходимо обратить внимание на следующее:

Шпон из березы состоит из неоднородной древесины, это при облицовывании может приводить к ошибкам. Чтобы не столкнуться с данной проблемой, рекомендуется добавление ПВА-клея (20-25%) в раствор клея на основе карбамидной смолы.



Клей для горячего прессования 871.0

Консистенция смеси

Варьируется от тягучей до жидкой, в зависимости от структуры шпона.

Продолжительность использования клеевого раствора

При 20° С около 8 часов

При 30° С около 3 часов

Нанесение клея, расход

В зависимости от свойств поверхности и способности впитывания материала-основы расход составляет 100-150 г/м²

Время ожидания

Промежуток времени между нанесением клея и закладыванием склеиваемых деталей в пресс должен быть не более 10 минут.

Время закладывания

Время закладывания деталей в пресс и его замыкания составляет 1-2 минуты.

Чем выше температура, тем меньше должно быть время закладывания!

Давление прессования: 0,4 - 0,8 N/мм²

Время прессования:

Температура прессования °С	Основное время Минуты	Время прогрева Шпона мин/мм
70	8	2
80	6	2
100	3	1
120	2 1/2	1/2

Общее время прессования складывается из основного времени работы и времени прогрева. Приведенные значения относятся к нормальным условиям обработки и соответствуют влажности древесных материалов 8-10%.

При закладывании в пресс деталей большой длины промежуток времени может увеличиться на 15 минут.

Очистка

Рекомендуется очищать рабочие инструменты холодной водой.

Упаковка

Бумажный мешок 25 кг нетто

Хранение

КЛЕЙБЕРИТ Клей горячего прессования 871.0 нужно хранить в сухом и прохладном помещении в плотных мешках.

Срок хранения в оригинальной закрытой упаковке:

при температуре +20° С около 6 месяцев

при температуре +30° С около 2 месяцев

