



homakoll 019

Клей для водостойкого склеивания дерева и его модификации по вязкости

Предназначен для: склеивания деталей из дерева и материалов на древесной основе (ДСП, МДФ, ДВП и др.) при монтаже столярных и мебельных изделий, изготовления лестниц; склеивания массива древесины при изготовлении мебельного щита, дверных блоков; облицовывания плит ДБСП, шпоном, декоративной бумагой методом холодного, горячего прессования; склеивание в поле токов высокой частоты.

Свойства

- водостойкость клеевого соединения D3 по европейской норме DIN EN 204:2001;
- образует эластичный бесцветный клеевой шов;
- прочность клеевого шва выше прочности древесины бука;
- подходит для склеивания твердых и экзотических пород дерева;
- высокая скорость схватывания: 20% от окончательной прочности клеевого шва через 2,5 минуты, 40% от окончательной прочности клеевого шва через 5 минут с момента начала склеивания.

Тара и упаковка

Ведро 10 кг, 30 кг; куб 1000 л.

Основа

Водная дисперсия модифицированного ПВА.

Технические характеристики

Динамическая вязкость по Брукфильду R5/20 при 23°C.

Разработаны модификации:

homakoll 019.0

homakoll 019.1

homakoll 019

homakoll 019.2

Показатель pH

Содержание нелетучих веществ

Продукт пожаро- и взрывобезопасен

2500 – 5900 мПа*с

6000 – 8900 мПа*с

9000 – 12000 мПа*с

12100 – 18000 мПа*с

3,5 – 5,0

не менее 48,5 %

да

Открытое время

5-6* минут.

*Усредненные значения на предметном стекле при нанесении аппликатором 200 мкм, при стандартных нормальных условиях (65/20 или 50/23 – влажность/температура окружающей среды).

Важно!

При отклонении от нормальных условий происходит изменение технических параметров клеев. На время открытой выдержки большое влияние оказывают рабочие условия, например, температура, влажность, гигроскопичность материала, вязкость и количество наносимого клея, внутренние напряжения в материале. В частности, значительное снижение влажности в помещении, повышение температуры в цехе, снижение влажности древесины приводит к значительному сокращению открытого времени клея.

▪ **Способ нанесения**

- вальцовыми клеенаносящими станками;
- вручную кистью или валиком.

Клей, как правило, наносится на одну из склеиваемых поверхностей, в наиболее ответственных случаях (например, для деталей из твердых пород дерева) – на обе.

▪ **Расход клея**

При одностороннем нанесении: 60*-150 г/м².

* - при облицовывании декоративной бумагой.

Расход клея зависит от объекта склеивания и поэтому должен определяться в каждом конкретном случае индивидуально.

▪ **Применение**

Перед склеиванием детали должны быть хорошо отфугованы, очищены от пыли, жиров, масел и акклиматизированы. При отклонениях в толщине увеличивается время прессования и уменьшается прочность склейки. Наиболее благоприятная влажность древесины 8-12%, температура 18-20°C, влажность воздуха 65-70%.

Более высокая влажность древесины может вызвать образование щелей и зазоров при усыхании, а также увеличить время прессования.

Не рекомендуется проводить склеивание при температуре ниже 17°C. В случае увеличения времени сушки клеевого слоя из-за низкой температуры в помещении рекомендуется нагревать древесину (склеиваемый материал) для лучшего впитывания клея или поднять температуру в цехе до рекомендуемой.

Перед применением клей необходимо тщательно перемешать.

Рекомендуемые параметры прессования:

при 18-20°C	не менее 15-20 минут (в зависимости от материала);
при 30-40°C	не менее 10 минут (при условии прогрева клея шва);
при 60-80°C	90-120 секунд (при условии прогрева клея шва).

Рекомендуемое давление прессования составляет не менее 7-10 кгс/см² при склеивании массива, 3,5-5 кгс/см² при склеивании декоративных и пленочных материалов. Давление должно быть приложено пока клей еще липкий. Давление прессования должно обеспечивать полное смыкание склеиваемых деталей. Время выдержки при сборке зависит от расхода, метода нанесения клея, температуры и относительной влажности воздуха в рабочей зоне, типа древесины, влагосодержания древесины и пр. Оно возрастает при большем расходе клея, низкой температуре рабочей зоны, высокой влажности воздуха и древесины.

Детали необходимо прессовать до тех пор, пока не будет достигнута достаточная начальная прочность.

В соответствии с DIN EN 204:2001 окончательная прочность в соответствии с группами нагрузки D3 достигается через 7 дней после склеивания.

Механическую обработку склеенных деталей рекомендуется производить через 24 часа.

▪ **Условия хранения и транспортировки**

Не допускать замораживания. Нижний предел температуры 18°C.
Избегать нагревания емкостей выше 30°C.

▪ **Гарантийный срок хранения**

6 месяцев (в плотно закрытой оригинальной упаковке при температуре от +18°C до +25°C).

▪ **Примечание**

Остатки клея с изделий, оборудования и инструментов смыть водой, не дожидаясь высыхания.

Добавление в клей воды или других субстанций изменяет технические характеристики клея и может повлиять на приклеивание.

Клей вследствие длительного хранения, либо хранения при пониженных температурах (менее 18°C) может загустеть (реверсивное гелеобразование). В этом случае клей необходимо тщательно перемешать, и он снова станет годным к употреблению. При температуре + 5°C и ниже в продукте появляются коагулюемые включения. При замерзании клей необратимо теряет свою кондиционность.

Некоторые виды древесины и древесные материалы имеют специфические свойства, которые могут привести к изменению цвета материала во время склеивания, поэтому необходимо проводить предварительное тестирование.

Если упаковка оставлена открытой на продолжительное время возможно образование пленки на поверхности, при дальнейшем использовании клея пленку необходимо убирать. Во избежание этого упаковку следует плотно закрывать, если продукт не используется.

▪ **Дополнительная информация**

Техническая информация, предоставленная в письменной или устной форме, основана на наших знаниях и опыте. Так как эффективность склеивания зависит от многих факторов (характеристик материалов, влажности, температуры и т.д.), перед использованием продукта потребитель должен убедиться в его пригодности для предполагаемого использования в имеющихся условиях. Для этого в каждом конкретном случае для каждой технологической операции необходимо проводить пробные испытания в конкретных условиях производства.

Мы не можем влиять на условия производства работ или на качество работ с использованием продукта и, следовательно, не принимаем на себя ответственность, которая может возникнуть в результате такого использования.

Продукты постоянно совершенствуются.

Просьба обращаться к производителю с отзывами и предложениями.

Возможно изменение отдельных параметров и характеристик продукта в зависимости от способа нанесения и конкретного технологического процесса под заказ.