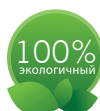




## homakoll 150C

Клей для монтажного склеивания дерева и его модификации по вязкости

Предназначен для: монтажного склеивания изделий из дерева и материалов на древесной основе (ДСП, МДФ, ДВП), эксплуатируемых внутри помещений; склеивания массива древесины (например, при изготовлении мебельного щита); облицовывания плит ДБСП, шпоном, декоративной бумагой. Может использоваться в строительной отрасли, а также для склеивания картона, бумаги, кожи, ткани.



### Свойства

- водостойкость клеевого соединения D2 по европейской норме DIN EN 204: 2001;
- высокая клеящая способность;
- образует бесцветный клеевой шов;
- не окрашивает древесину;
- высокая скорость схватывания;
- морозостойкий.

### 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 150.0C	2500 – 5900 мПа*с
homakoll 150.1C	6000 – 8900 мПа*с
homakoll 150C	9000 – 12900 мПа*с
homakoll 150.2C	13000 – 18000 мПа*с
Показатель pH	4,0 – 6,0
Содержание нелетучих веществ	не менее 48%
Морозостойкость в циклах замораживания/оттаивания (при комнатной температуре)	не менее 5
Продукт пожаро- и взрывобезопасен	

#### ▪ **Открытое время**

5-10 минут.

На время открытой выдержки большое влияние оказывают рабочие условия, например, температура, влажность, гигроскопичность материала, количество наносимого клея и внутренние напряжения в материале.

#### ▪ **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/м<sup>2</sup>.

\* - 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%, влажность воздуха 65-70%. Более высокая влажность древесины может вызвать образование щелей и зазоров при усыхании, а также увеличить время прессования.

Минимальная температура склеивания +10°C. Рекомендуемая температура склеивания +18°C – + 25°C. При температуре ниже +18°C снижается проникающая способность клея в подложку и поэтому требуется увеличенное время выдержки и прессования.

Перед применением клей необходимо термостатировать при температуре от +18°C до + 25°C и тщательно перемешивать.

Рекомендуемые параметры прессования:

- при 18-20°C не менее 20-30 минут (в зависимости от материала и внешних условий);
- при 30-40°C не менее 10 минут (при условии прогрева клея шва).

Рекомендуемое давление прессования составляет не менее 7-10 кгс/см<sup>2</sup> при склеивании массива, 3,5-5 кгс/см<sup>2</sup> при приклеивании 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. 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.

Механическую обработку склеенных деталей рекомендуется производить через 24 часа.

---

- **Условия хранения и транспортировки**

Избегать нагревания емкостей выше 30°C.

- **Гарантийный срок хранения**

6 месяцев (в плотно закрытой оригинальной упаковке при температуре от +5°C до +25°C).

- **Примечание**

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

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.

Замерший клей оттаивают в теплом помещении или разогревают в таре при температуре не выше 50°C без применения огня и затем тщательно перемешивают.

- **Важно**

Данные по применению являются ориентировочными. Так как эффективность склеивания зависит от многих факторов, для уточнения условий склеивания необходимо проводить пробные испытания в конкретных условиях производства.

- **Дополнительная информация**

Продукты постоянно совершенствуются.

Просьба обращаться к производителю с отзывами и предложениями.

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