

ПВА D3

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Клей на основе ПВА дисперсии и введенными в состав дополнительными добавками и специализированными присадками. Классифицируется высокой степенью водостойкости D3. В жидком рабочем состоянии внешне представляет собой густую массу белого цвета. При высыхании образует высокопрочный, эластичный, прозрачный шов.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Применяется в деревообрабатывающей промышленности для склейки изделий из ДСП, ДВП, МДФ, фанеры, массива древесины, в т. ч. экзотических пород при производстве дверей, окон, мебельного щита, паркетной доски, мебели. Изделия в дальнейшем могут эксплуатироваться внутри помещений в условиях повышенной влажности – на кухне, в ванных комнатах.

Склежку материалов возможно производить холодным и горячим прессованием, а также в ВЧ-прессах.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Цвет	Белый
Клеевой шов	Прозрачный
Вязкость по Брукфильду 6/20 об/мин 20°С:	4000-12000мПа·с
рН материала	3 -6
Сухой остаток	47±1%
Минимальная температура образования пленки	6 - 7° С
Открытое время при Т 20 ° и относительной влажности не > 65%	
Толщина слоя 150 мкм	10-15 мин.
Толщина слоя 200 мкм	30-40 мин.
Расход клея, средний	120 - 150 г/м ²
Расход клея при склейке пористых поверхностей	150 - 180 г/м ²

МИНИМАЛЬНОЕ ВРЕМЯ ПРЕССОВАНИЯ

20° С	20 – 25 мин
60° С	3-5 мин.
70° С	1-2 мин.
материалы на основе бумаги 100° С:	5-10 сек

ПОЛЕЗНЫЕ СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Наносить клей следует с помощью шпателя, кисти или валика равномерным и не слишком обильным слоем. При склеивании массива древесины клей наносят на обе поверхности.

Дозировка должна быть достаточной, так как чрезмерное количество замедляет время схватывания, а небольшое количество приводит к некачественной склейке.

Склеиваемый материал должен быть очищен от пыли и неклеящих веществ, таких как жир, масло, парафин и др.

Поверхности должны ровно прилегать друг к другу. Чрезмерно высокий допуск соединения создает ненадежное схватывание.

Убедитесь, что температура рабочей среды и материалов не ниже 18°C.

Если рабочая температура снижается, время склеивания увеличивается, а склеивание становится ненадежным. Перед склеиванием древесину необходимо выдержать несколько дней при 18-20°.

Влажность должна контролироваться. Высокая влажность древесины не способствует полному высыханию клея. А пониженная влажность принудительно ускоряет формирование пленки.

Давление на соединяемые поверхности должно оказываться в установленные сроки до достаточного сцепления поверхности, не менее 20 минут.

Клей не должен оставаться в контакте с незащищенными железными инструментами и контейнером. Целесообразно использовать контейнеры из нержавеющей стали, армированного полиэстера, пластиковых материалов, таких как ПВХ, полиэтилен.

Не оставлять тару с клеем открытой во избежание образования пленки на поверхности.

После длительного хранения клей перед использованием рекомендуется перемешать.

Всегда проверяйте клейкость новых материалов или материалов, хранившихся в течение длительного времени, проводя соответствующие предварительные тесты на склеивание.

При попадании в глаза или на кожу необходимо его тщательно промыть теплой водой.

Для очистки инструментов и материалов используйте воду (предпочтительно теплую), сухой клей очищается механическим способом.

Водостойкость склейки можно считать достигнутой через 7 суток (при 20°C) с момента соединения материалов.

ХРАНЕНИЕ

Клей остается стабильным в течение 6 месяцев при хранении в закрытой оригинальной упаковке в сухом помещении при температуре от +5 до +22° С.

Но так как условия хранения не всегда возможно проконтролировать на производственных площадках и в складских помещениях, производитель дает гарантию на хранение клея в закрытой таре и при переменной температуре окружающей среды не ниже +5° С – 3 месяца.

УПАКОВКА

Пластиковое ведро - 30 кг с п/э вкладышем

Все технические данные, приведенные в данном описании являются результатом тщательных исследований и специализированных способов испытаний и экспериментов, проведенных в лабораториях производителя с применением необходимого оборудования и поэтому они надежны. Но из-за различных внешних факторов окружающей среды, которые могут повлиять на изменение характеристик, экспериментальные данные могут варьироваться.