



homakoll 501.1

Клей для горячего прессования на карбамидной основе

Предназначен для: производства многослойных материалов, сотовых панелей, гнуклееных изделий; облицовывания поверхностей различными материалами (шпоном, декоративной бумагой с финиш-эффектом и др.) методом горячего прессования. Класс эмиссии формальдегида E1. Клей в виде порошка. Готов к применению сразу после добавления воды.

Свойства

- клей с введенным отвердителем;
- обладает высокой адгезией к различным материалам;
- долгое время открытой выдержки;
- хорошая растворимость.

Тара и упаковка

Мешок 25 кг.

Основа

Карбамидно-формальдегидная смола.

Технические характеристики

Форма	порошок
Цвет	светло-бежевый
Динамическая вязкость по Брукфильду при 20°C (раствор 50%)	240-450 мПа*с
Показатель pH	5-5,5
Продукт пожаро- и взрывобезопасен	

Способ нанесения

- вальцовыми клеенаносящими станками;
- вручную кистью, шпателем или валиком.

Расход клея

- облицовывание шпоном - 100-150 г/м²;
- склеивание древесно-слоистых, древесноволокнистых плит - 150-200 г/м².

Расход клея зависит от качества поверхности (чистоты обработки, пористости, впитывающей способности склеиваемого материала).

■ Применение

Составление клеевой смеси:

Наименование	Количество продукта
homakoll 501.1	100 весовых частей
вода 15-20°C	50 весовых частей
всего готовой смеси	150 весовых частей

Количество воды можно в незначительной степени варьировать.

Для смешивания раствора пригодны емкости из стекла, пластмассы, алюминия.

В емкость всыпать порошок смолы, затем добавить 2/3 от нормы воды, перемешивать до получения однородной смеси без комков; добавить оставшееся количество воды и перемешивать до получения однородной массы. Клеевой состав готов к применению.

Клей на подготовленную поверхность (ровную, гладкую, сухую, очищенную от пыли, жиров и других загрязнений) нанести с одной стороны тонким, ровным слоем. При облицовывании шпоном с выраженной пористостью вязкость приготовленного клея должна быть повышенной (меньший объем добавленной воды), наносить его на поверхность необходимо тонким слоем в количестве, не превышающем 100 г/м².

Необходимо постоянно проверять сохранение влажности и липкости клея при прикосновении к нему.

Рекомендуемые параметры прессования:

Рабочая смесь	Время жизни смеси		Основное время прессования			Дополнительное время прессования на 1 мм толщины		
	20°C	30°C	80°C	100°C	120°C	80°C	100°C	120°C
homakoll 501.1 + вода	около 5 ч.	около 3 ч.	6 мин.	3 мин.	2,5 мин.	2 мин.	1 мин.	0,5 мин.

Рабочее удельное давление пресса зависит от типа подложки, находится в пределах примерно 8-10 кг/см².

■ Условия хранения и транспортировки

Хранение при температуре выше 25°C и ниже 10°C может сделать продукт непригодным для дальнейшего использования; а также продукт является гигроскопичным и должен быть защищен от влаги, так как контакт с влагой может вызвать уплотнение материала и ухудшение его свойств.

■ Гарантийный срок хранения

6 месяцев (в плотно закрытой оригинальной упаковке при 20°C, без доступа воздуха).

■ Примечание

Устройства и инструменты после работы следует промыть теплой водой, не допуская отверждения клея.

■ 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.