



homakoll 017.1

Клей для водостойкого склеивания
D3/D4 водно-дисперсионный

Предназначен для: облицовывания плит из древесных материалов (ДСП, МДФ, ДВП) декоративным бумажно-слоистым пластиком, шпоном, декоративной бумагой с финиш-эффектом на линиях короткотактного прессования; склеивания массива древесины; монтажного склеивания деталей из древесины и древесных материалов.



Свойства

- обеспечивает водостойкость клеевого соединения в соответствии с европейскими нормами DIN EN 204:2001
 - в однокомпонентном варианте - D3,
 - в двухкомпонентном варианте (с 5% отвердителя homakoll 915) - D4;
- образует бесцветный клеевой шов с повышенной эластичностью;
- прочность клеевого шва выше прочности древесины бука;
- высокая скорость схватывания;
- обеспечивает высокую теплостойкость клеевого шва (выше 80°C по норме WATT 91 при добавлении 5% отвердителя homakoll 915).

Тара и упаковка

Ведро 10 кг, 30 кг; куб 1000 кг.

Основа

Водная дисперсия модифицированного ПВА.

Технические характеристики

Динамическая вязкость по Брукфильду R5/20 при 20°C.	11000 – 13500 мПа*с
Показатель pH	2,5 – 5,0
Жизнеспособность клея после добавления отвердителя	24 часа (в закрытой таре)
Продукт пожаро- и взрывобезопасен	

Открытое время

5-6 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/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 очищены от пыли, жиров, масел и акклиматизированы. Наиболее благоприятная влажность древесины 8-12%, температура 18-20°C, влажность воздуха 65-70%.

Не рекомендуется проводить склеивание при температуре ниже 10°C.

Перед применением клей необходимо тщательно перемешать.

При использовании клея с отвердителем, отвердитель медленно добавить в клей при интенсивном перемешивании и перемешивать в течение не менее 5 минут. Избегать попадания отвердителя на кожу и слизистые оболочки. При попадании смыть большим количеством воды.

Рекомендуемые параметры прессования:

- | | |
|-------------|---|
| при 18-20°C | 15-20 минут (в зависимости от материала); |
| при 60-80°C | 1-3 минуты (при условии прогрева клея шва). |

В соответствии с DIN EN 204 окончательная прочность и водостойкость клеевого соединения в соответствии с группами нагрузки 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 5°C.

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. Во избежание этого упаковку следует плотно закрывать, если продукт не используется.

Добавление в клей воды или других субстанций приводит к изменению технических характеристик клея и может повлиять на результат склеивания.

После замерзания и последующего оттаивания возможна потеря потребительских свойств 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.