



ПРОМЫШЛЕННЫЕ ОДНОКОМПОНЕНТНЫЕ КЛЕИ ДЛЯ ДЕРЕВА НА ОСНОВЕ ПВА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

MULTIBOND 2015 -однокомпонентный клей на основе ПВА эмульсии с поперечными связями, разработанный для широкого применения для ламинирования, склеивания по краям и по пласти. Он применяется более, чем 20 лет для монтажа древесины. Клей обладает высокой влажостойкостью, не просачивается сквозь шпон.

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Основа: ПВА эмульсия с поперечными связями

Вид: Цвет -бежевый

Вязкость (мПа•с): 3000 -4300 (26°C)

Сухой остаток (%): 47,5 - 50,5

рН: 2,5 - 3,5

Удельный вес: 1,11 кг/л

Минимальная температура использования: 16°C

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

-идеален для ламинирования в горячих прессах;
-подходит для склеивания по краям и по пласти,
-не просачивается сквозь шпон; -для использования в ВЧ и холодных прессах;

ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ СВОЙСТВА

Удовлетворяет стандартам ANSI/ HPVA EF 2009, ANSI/HPVA HP-1- 2004 Type 2, WDMA Type 1 и 2 по водостойкости, CARB, LEED, ASTM D-5582, ASTM E-1333, европейский E-1, 175.105 FDA

-умеренно медленное схватывание;
-влагостойкий;
-Группа нагрузки по EN 204/205 1K/D3
-без формальдегидов



Для достижения хороших результатов необходимо пробное тестирование клеев в конкретных условиях.

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Уровень влажности: Рекомендуется 6-10%. Высокая влажность значительно увеличит время прессования. Панель сморщится, усядет, могут появиться трещины, произойти разрушение по краям.

Подготовка заготовок: Подготовка заготовок для склеивания очень важна. Пропилы под склеивание не должны иметь следов от пилы, заусенцев. Они должны быть прямыми и прямоугольными, не должно быть следов от ножа. Швы не должны быть оплавлены и иметь подпалины, так как это препятствует проникновению клея в толщу материала. Разброс по толщине каждой заготовки не должен превышать ± 0.12 мм. Обработка должна производиться шкуркой с зернистостью выше 50. По возможности подготовка швов должна производиться в день применения клея.

Нанесение клея: Расход клея составляет 170 - 250 г/м². Контроль достаточности количества нанесенного клея производится при помощи визуального мониторинга выдавливаемого клея по линии шва.

Давление: Зависит от склеиваемых частей и подготовки шва. Непосредственный контакт склеиваемых поверхностей дает максимальную прочность склеивания. Расстояние между струбцинами 20-38 см и 5 см от краев панели обеспечивает равномерное распределение давления по всей длине линии шва.

Рекомендуемое давление прессования

Вид древесины	Давление прессования	Примеры
Мягкая древесина	7-10 кг/см ²	Сосна, Тополь
Древесина средней плотности	9-13 кг/см ²	Гивея, Вишня
Твердая древесина	13-18 кг/см ²	Дуб, Клен

Рабочее время: Зависит от многих факторов, которые включают нанесение клея, влажность заготовок, их пористость, условия окружающей среды и выбор клея. Рабочее время не более 20 минут.

Время наложения давления: Зависит от применяемого клея, типа заготовок, влажности и окружающих условий. Время наложения давления колеблется от 30 минут (идеальные условия).

мягкая древесина, влажность менее 8-10%, температура в цеху 20°C) до более, чем двух часов (твердая древесина, повышенный уровень влажности, низкая температура в .в цеху). Оптимальное время прессования определяется при конкретных условиях, при этом учитываются сезонные колебания.

Период после обработки: После окончания минимального времени прессования, когда клеевое соединение достигнет достаточной силы, его можно удалить из пресса. Перед последующей обработкой изделие необходимо выдержать в течение 24 часов. Три или четыре дня может потребоваться, чтобы удалить влагу по линии склеивания.

Минимальная температура использования: Температура отверждения клея должна быть выше минимальной температуры использования. В это понятие включается температура заготовок, а также температура воздуха и клея. Если эти температуры ниже минимальной температуры использования, то появляются белые, похожие на мел включения, которые ослабляют клеевое соединение (так называемая "белая точка").

Время прессования в горячих цехах: Зависит от используемого клея, вида пакета заготовок, влажности заготовок и условий окружающей среды. Нижележащую таблицу можно рассматривать в качестве рекомендации. В заводских условиях особенно рекомендуется руководствоваться таблицей для определения соответствия температур и толщины заготовок.

Температура стола, °C

	70,5	76	81,5	87	92,5	98	103,5	109	114,5	120
0,79	1'31"	1'25"	1'19"	1'14"	1'09"	1'05"	1'01"	0'57"	0'53"	0'50"
1,58	1'53"	1'46"	1'39"	1'33"	1'27"	1'21"	1'16"	1'11"	1'07"	1'02"
2,38	2'22"	2'13"	2'04"	1'56"	1'49"	1'42"	1'35"	1'29"	1'24"	1'18"
3,17	2'58"	2'46"	2'36"	2'26"	2'16"	2'08"	1'59"	1'52"	1'45"	1'38"
3,96	3'42"	3'28"	3'15"	3'02"	2'51"	2'40"	2'29"	2'20"	2'11"	2'03"
4,76	4'38"	4'20"	4'03"	3'48"	3'33"	3'20"	3'07"	2'55"	2'44"	2'33"
5,56	5'47"	5'25"	5'05"	4'45"	4'27"	4'10"	3'54"	3'39"	3'25"	3'12"
6,35	7'15"	6'47"	6'21"	5'57"	5'34"	5'13"	4'53"	4'34"	4'17"	4'00"

Расстояние до самой глубокой клеевой линии, мм

Очистка: Чтобы очистить инструменты и оборудование, включая валики и лотки, смывайте клей теплой водой, пока он влажный (не засохший). Для облегчения удаления засохшего клея можно применить пар или горячую воду, а также чистящие средства.

ХРАНЕНИЕ И УХОД

Срок годности: Лучше всего клей использовать в течение 12 месяцев с даты производства. Перед употреблением клей рекомендуется перемешать. Клей стабилен в циклах заморозка-оттайка, но перед использованием его надо нагреть при комнатной температуре без дополнительных нагревательных приборов и тщательно перемешать при невысокой скорости.