



ПРОФЕСІЙНІ КЛЕЇ ДЛЯ ДЕРЕВА

Артикул:
54112000

Multibond® EZ-2

Промисловий однокомпонентний (із введенням каталізатором) клей на основі емульсії ПВА з поперечними зв'язками для основних видів високочастотного, гарячого та холодного склеювання і клейової збірки виробів з різних порід дерева, клас вологостійкості D3 за стандартом EN204:

- відповідає вимогам промислових стандартів із вологостійкості ANSI/HPMA 1994 Type II, NWWDA Type I & Type II, DIN EN204 D3,
- відповідає вимогам європейського стандарту за вмістом формальдегіду E-1,
- відповідає вимогам стандарту щодо міцності клейової збірки ASTM D-5572.

ФАСОВКА: 0,35 кг, 0,75 кг, 1 кг, 5 кг, 10 кг, 20 кг, 1100 кг.

ФІЗИЧНІ ВЛАСТИВОСТІ

колір:	прозорий	температура застосування:	не нижче + 15°C
щільність:	1,09 кг/л	витрата:	200 г/м ²
в'язкість:	0,181 МПа с	робочий час клею:	5...10 хв.
сухий залишок:	48%	Заморожування-розморожування	стабільний після висихання
pH:	2,8		

Тест міцності клейового з'єднання ASTM D-905 на твердому клені	Температура, °C	Навантаження, кг/см ²	Руйнація, %
	20	264	72
	65	123	06

ТЕХНОЛОГІЯ ВИКОРИСТАННЯ

ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ: видалити масляні та жирові плями, бруд, плісняву, віск, стару фарбу та інші сторонні субстанції, ретельно відшліфувати шліфувальним папером №50 і вище, поверхня має бути структурно однорідною без видимих дефектів. Допустиме відхилення за товщиною матеріалів, що склеюються, не повинно перевищувати 0,15 мм, допустимий вигин 1,5 мм, допустимий вміст вологи 8-10 %.

НАНЕСЕННЯ: Клей наноситься пензлем або валиком.

ВИТРАТНІСТЬ: в середньому 200...245 г/м²

ТИСК ПРЕСУВАННЯ: залежить від матеріалу: деревина низької щільності 7...10,5 кг/см²; деревина середньої щільності 8,8...12,3 кг/см²; деревина високої щільності 12,3...17,6 кг/см². Під час торцевого або лицьового склеювання затискачі рекомендується розташовувати з інтервалом 20...40 см і на відстані 5 см від краю матеріалу. Для високочастотних пресів час витримки вибирається з розрахунку обробки 645 см² клейової лінії за одну хвилину на 1 кВт споживаної потужності. Негайно після склеювання виріб слід помістити в тепле приміщення.

ЧАС ПРЕСУВАННЯ: становить 30...120 хв. і визначається в конкретних виробничих умовах.