

Номер в каталоге:
EZ-2-00

Multibond® EZ-2



Промышленный однокомпонентный (с введенным катализатором) клей на основе эмульсии ПВА с поперечными связями для основных видов высокочастотного, горячего и холодного склеивания и клеевой сборки изделий из различных пород дерева, класс влагостойкости D3 по стандарту EN204:

- соответствует требованиям промышленных стандартов по влагостойкости ANSI/HPMA 1994 Type II, NWWDA Type I & Type II, DIN EN204 D3,
- соответствует требованиям европейского стандарта по содержанию формальдегида E-1,
- соответствует требованиям стандарта по прочности клеевой сборки ASTM D-5572.

ФАСОВКА: 1 кг, 5 кг, 10 кг, 20 кг, 1100 кг.

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

цвет:	прозрачный	температура применения:	не ниже + 15°C
плотность:	1,09 кг/л	расход:	200 г/м ²
вязкость:	0,181 МПа с	рабочее время клея:	5...10 мин.
сухой остаток:	48%	замораживание–размораживание	стабилен после высыхания
pH:	2,8		

Тест прочности клеевого соединения ASTM D-905 на твердом клене	Температура, °C	Нагрузка, кг/см ²	Разрушение, %
	20	264	72
	65	123	06

ТЕХНОЛОГИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ: Удалить масляные и жировые пятна, грязь, плесень, воск, старую краску и другие посторонние субстанции, тщательно отшлифовать шлифовальной бумагой №50 и выше, поверхность должна быть структурно однородной без видимых дефектов. Допустимое отклонение по толщине склеиваемых материалов не должно превышать ±0,15 мм, допустимый изгиб 1,5 мм, допустимое содержание влаги 8-10 %.

НАНЕСЕНИЕ: Клей наносится кистью или валиком.

РАСХОД: в среднем 200...245 г/м²

ДАВЛЕНИЕ ПРЕССОВАНИЯ: зависит от материала: древесина низкой плотности 7...10,5 кг/см²; древесина средней плотности 8,8...12,3 кг/см²; древесина высокой плотности 12,3...17,6 кг/см². При торцевом или лицевом склеивании зажимы рекомендуются располагать с интервалом 20...40 см и на расстоянии 5 см от края материала. Для высокочастотных прессов время выдержки выбирается из расчета обработки 645 см² клеевой линии за одну минуту на 1 кВт потребляемой мощности. Немедленно после склеивания изделие следует поместить в теплое помещение.

ВРЕМЯ ПРЕССОВАНИЯ: составляет 30...120 мин. и определяется в конкретных производственных условиях.